

**Garant****Maschio a macchina per mandrini sincronizzati HSS-E-PM Forma E, DLC, M: M16****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	134280 M16
GTIN	4045197649270
Classe articolo	11H

**Descrizione****Esecuzione:**

**Esecuzione stabile con elica destra e codolo a norma DIN 1835-B.** Speciale geometria per l'impiego su macchine con **mandrino sincronizzato**. Pertanto, la guida del maschio a filettare avviene attraverso il mandrino sincronizzato della macchina. Con speciale **rivestimento DLC sp<sup>2</sup>** di ultimissima generazione per durate ottimali. Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%).

**Forma E** (imbocco: 1,5 – 2 spire) per maggiori profondità di filettatura.

**Nota:**

**Per l'impiego su mandrini sincronizzati**, il mandrino di maschiatura a cambio rapido **GARANT n. art. 338100 – 338121 con compensazione assiale minima (MLA)** assicura la lavorazione più sicura.

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: Norma interna

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 2 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

Ø codolo D<sub>c</sub>: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø preforo: 14 mm

**Descrizione tecnica**

Ø Filettatura	16 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3

Numero taglienti Z	3
Passo della filettatura	2 mm
Ø Preforo	14 mm
Norma	Norma interna
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Materiale da taglio	HSS E PM
Profondità filettatura	40 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M16
Rivestimento	DLC
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	E
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	DIN 1835 B con h6
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2,5×D in caso di foro cieco
Direzione di taglio	destro
Tolleranza codolo	h6
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori sincronizzati
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
--	----------	----------------	------------

Alluminio	idoneo	30 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	35 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	20 m/min	N
PMMA acrole	idoneo	25 m/min	N
PA 66 GF30	limitatamente adatto	20 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	25 m/min	N
Cu	idoneo	55 m/min	N
CuZn	idoneo	35 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		