

**Garant**
**Maschio a macchina HSS-E-PM, TiN, M: M16**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	135378 M16
GTIN	4045197649508
Classe articolo	11H

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%).

<strong>Esecuzione stabile, con elica a destra a 25°.</strong> Utilizzabile anche con i

<strong>materiali HARDOX (HARDOX ≤ 500).</strong>

**Raccomandazioni:**

Nei **materiali TOOLOX** e **HARDOX** si raccomanda di forare da **0,05 a 0,3 mm** in più rispetto al Ø del preforo a differenza di quanto indicato nella norma DIN (vedi tabella).

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 376

Classe di tolleranza: ISO 2 6H

Passo della filettatura: 2 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

Ø codolo D<sub>s</sub>: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø preforo: 14 mm

**Descrizione tecnica**

Numero di scanalature per i trucioli	3
Numero taglienti Z	3
Ø Filettatura	16 mm
Passo della filettatura	2 mm
Ø preforo	14 mm

Norma	DIN 376
Ø codolo $D_s$	12 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Classe di tolleranza	ISO 2 6H
Materiale da taglio	HSS E PM
Profondità filettatura	48 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M16
Rivestimento	TiN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Angolo dell'elica	25 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a $2 \times D$ in caso di foro cieco
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	9 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	7 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	6 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	2 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	9 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	7 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	7 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		