

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

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 135375 M16 |
| GTIN | 4045197197979 |
| Classe articolo | 11H |

Descrizione
Esecuzione:

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

Con speciale rivestimento TiN e superfici di spoglia superiori vaporizzate. Per evacuare i trucioli in modo controllato ed evitare l'accumulo.

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_s: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø preforo: 14 mm

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------------------|---------|
| Ø preforo | 14 mm |
| Numero di scanalature per i trucioli | 4 |
| Passo della filettatura | 2 mm |
| Ø Filettatura | 16 mm |
| Numero taglienti Z | 4 |
| 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/vaporizzato |
| Angolo di filetto | 60 grado |
| Norma filettatura | DIN 13 |
| Forma dell'imbocco | C |
| Angolo dell'elica | 40 grado |
| Codolo | Codolo cilindrico con h9 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Utilizzo per tipo di foro | fino a 3×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 < 500 N/mm ² | idoneo | 27 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 23 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 23 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 13 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 10 m/min | P |

| | | | |
|----------------------------|--------|----------|---|
| TOOLOX 33 | idoneo | 12 m/min | H |
| Ti > 850 N/mm ² | idoneo | 5 m/min | S |
| Olio | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |