

Garant**Maschio a macchina, non rivestito, M: M16****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	131950 M16
GTIN	4045197070968
Classe articolo	11H

Descrizione**Esecuzione:****Esecuzione stabile.****Raccomandazioni:**

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

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E

Norma: DIN 376

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 2 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

 \emptyset codolo D_s : 12 mmQuadro del codolo \square : 9 mm \emptyset preforo: 14 mm**Descrizione tecnica**

\emptyset Filettatura	16 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
\emptyset Preforo	14 mm
Numero taglienti Z	4
Passo della filettatura	2 mm
Norma	DIN 376
\emptyset Codolo D_s	12 mm

Lunghezza complessiva L	110 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Materiale da taglio	HSS E
Profondità filettatura	24 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M16
Rivestimento	non rivestito
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 1,5×D in caso di foro di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a 1,5×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 < 750 N/mm ²	limitatamente adatto	15 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	15 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	6 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	3 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	4 m/min	H

TOOLOX 44	limitatamente adatto	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	limitatamente adatto	3 m/min	H
Olio	idoneo		
a umido max.	limitatamente adatto		