

Garant**Maschio a macchina HSS-E-PM, TiCN, M: M16****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 132055 M16 |
| GTIN | 4045197648747 |
| Classe articolo | 11H |

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

Negli **acciai molto duri e 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). Impiego solo con mandrino a compensazione, anche su macchine con maschiatura sincronizzata.

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 376

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

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

| | |
|--------------------------------------|---------|
| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
| Numero taglienti Z | 3 |
| Passo della filettatura | 2 mm |
| Ø Preforo | 14 mm |
| Ø Filettatura | 16 mm |
| Norma | DIN 376 |

| | |
|---------------------------------|---|
| Ø 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 PM |
| Profondità filettatura | 24 mm |
| Tipo di filettatura | M |
| Misura del filetto | M16 |
| Rivestimento | TiCN |
| 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 | destra |
| 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 ² | idoneo | 12 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 7 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | idoneo | 2 m/min | H |
| TOOLOX 33 | idoneo | 4 m/min | H |

| | | | |
|---|----------------------|----------|---|
| TOOLOX 44 | idoneo | 3 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/ mm ² | idoneo | 2 m/min | H |
| Grafite, GFRP, CFRP | limitatamente adatto | 15 m/min | N |
| Olio | idoneo | | |