

Garant**Maschio a macchina a denti alternati HSS-E-PM, non rivestito, M: M16****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 132400 M16 |
| GTIN | 4045197071484 |
| Classe articolo | 11H |

Descrizione**Esecuzione:**

Esecuzione stabile con elica a sinistra a 15°. I denti alternati consentono di avere un **momento torcente** ridotto e una **migliore distribuzione del lubrorefrigerante**.

Particolarmente adatto per **leghe di titanio** e **titanio puro**.

Vantaggi:

Adatto soprattutto per materiali elastici e pezzi a parete sottile. Il materiale non si deforma grazie al minor sforzo di taglio.

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

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

| | |
|---------------------------------|---|
| 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 | 32 mm |
| Tipo di filettatura | M |
| Misura del filetto | M16 |
| Rivestimento | non rivestito |
| Angolo di filetto | 60 grado |
| Norma filettatura | DIN 13 |
| Forma dell'imbocco | D |
| Angolo dell'elica | 15 grado |
| Codolo | Codolo cilindrico con h9 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Utilizzo per tipo di foro | fino a 2×D in caso di foro di passaggio |
| Direzione di taglio | destro |
| Tipo di utensile di filettatura | Maschi a macchina per i lavori dinamici |
| Colore collarino | rosa fucsia |
| Tipo di prodotto | Maschi a filettare |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatto | 15 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | limitatamente adatto | 15 m/min | N |
| Acciaio < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 18 m/min | P |

| | | | |
|----------------------------------|--------|---------|---|
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 9 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 3 m/min | P |
| Ti > 850 N/mm ² | idoneo | 4 m/min | S |
| Olio | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |