

Garant
Maschi a macchina a rullare senza scanalature HSS-E-PM 6HX, TiN, M: M16

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139115 M16
GTIN	4045197508607
Classe articolo	11H

Descrizione
Esecuzione:
DIN 2174 (\approx **DIN 371** \leq M10; \approx **DIN 376** \geq M12).

Una **forma poligonale innovativa** consente un ampio spettro di utilizzo. La **struttura multifunzionale a strati** raggiunge il **massimo di durata** anche con **materiali ad elevata resistenza**.

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 2 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

 \varnothing codolo D_s : 12 mm

 Quadro del codolo \square : 9 mm

 Valore indicativo del \varnothing preforo: 15,1 mm

Descrizione tecnica

Numero di scanalature per i trucioli	5
\varnothing Filettatura	16 mm
Passo della filettatura	2 mm
Numero taglienti Z	5
\varnothing Codolo D_s	12 mm
Quadro del codolo \square	9 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
Valore indicativo del \varnothing preforo	15,1 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX

Profondità filettatura	24 mm
Misura del filetto	M16
Rivestimento	TiN
Tipo di filettatura	M
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	DIN 2174
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
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Maschi a rullare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	32 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	27 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	7 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	22 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		

