



Maschio a macchina a rullare con scanalature per lubrificazione HSS-E Forma C 6HX, TiAlN, M: M16



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139182 M16
GTIN	4045197446817
Classe articolo	12H

Descrizione

Esecuzione:

Classe di tolleranza: ISO 2X/6HX.

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12). **Con scanalature per lubrificazione; azione lubrificante ottimale anche per filettature più profonde.**

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

Valore indicativo del Ø preforo: 15,1 mm

Descrizione tecnica

Ø Filettatura	16 mm
Numero taglienti Z	7
Numero di scanalature per i trucioli	7
Passo della filettatura	2 mm
Ø Codolo D _s	12 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
Valore indicativo del Ø preforo	15,1 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX

Profondità filettatura	48 mm
Misura del filetto	M16
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	M
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HSS E
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 3×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Maschi a rullare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	23 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	11 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	12 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		

