

**Taraud machine HSS-E, vaporisé, M: M16****Données de commande**

N° commande	132645 M16
GTIN	4062406088149
Classe d'article	12H

**Description****Exécution:****Affûtage GUN.****Guide d'entrée avec une rainure de lubrification, mais sans goujures.**

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 376

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 2 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 14 mm

**Description technique**

Longueur totale L	110 mm
Nombre de dents Z	3
Profondeur de filetage	48 mm
Ø perçage	14 mm
Pas de filetage	2 mm
Filetage Ø	16 mm
Type d'outils	HSS E
Type de filetage	M

Nombre de goujures	3
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Norme	DIN 376
Carré corps □	9 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Taille de filetage	M16
Revêtement	vaporisé
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	B
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3×D pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Taraud

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	11 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	12 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	7 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	4 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	12 m/min	N
Uni	adaptée		

Huile

adaptée