

Garant
Taraud machine, TiCN, MF: 12X1,5

Données de commande

N° commande	132861 12X1,5
GTIN	4045197745736
Classe d'article	11H

Description
Exécution:
Exécution rigide.
Recommandation(s):

Pour les **aciers très durs, ainsi que les matériaux TOOLOX et HARDOX**, nous recommandons **un Ø de perçage de 0,05 à 0,3 mm** plus grand que **celui de la norme DIN** (voir tableau).

Utilisation uniquement avec les mandrins à compensation de longueur – également sur machines à broches synchronisées.

Type de filetage: MF

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 374

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1,5 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D_s: 9 mm

Carré corps □: 7 mm

Ø perçage: 10,5 mm

Description technique

Pas de filetage	1,5 mm
Nombre de goujures	5
Ø queue D _s	9 mm
Nombre de dents Z	5
Longueur totale L	100 mm
Filetage Ø	12 mm

Carré corps □	7 mm
Ø perçage	10,5 mm
Type d'outils	HSS E PM
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Norme	DIN 374
Profondeur de filetage	18 mm
Type de filetage	MF
Taille de filetage	M12×1,5
Revêtement	TiCN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 1,5×D pour les trous débouchants
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 1,5×D pour les trous borgnes
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	7 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	2 m/min	H
TOOLOX 33	adaptée	4 m/min	H

TOOLOX 44	adaptée	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	adaptée	2 m/min	H
Graphite	moyennement adaptée	15 m/min	N
Huile	adaptée		