

**Garant****Taraud machine HSS-E-PM, TiN/vaporisé, M: M27****Données de commande**

N° commande	135375 M27
GTIN	4045197747211
Classe d'article	11H

**Description****Exécution:**

Utilisable avec une **émulsion** (apport en graisse 8 % min.).

A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %).

**Recommandation(s):**

Pour 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).

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 376

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 3 mm

Longueur totale L: 160 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 20 mm

Carré corps □: 16 mm

Ø perçage: 24 mm

**Description technique**

Classe de tolérance	ISO 2 6H
Nombre de dents Z	4
Longueur totale L	160 mm
Carré corps □	16 mm
Filetage Ø	27 mm
Ø perçage	24 mm

Ø queue D <sub>s</sub>	20 mm
Nombre de goujures	4
Type d'outils	HSS E PM
Pas de filetage	3 mm
Norme	DIN 376
Profondeur de filetage	81 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M27
Revêtement	TiN/vaporisé
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Angle d'hélice	40 degré
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3×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 <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	27 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	23 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	23 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	13 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	10 m/min	P

TOOLOX 33	adaptée	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	5 m/min	S
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		