

**Garant**
**Taraud machine HSS-E-PM Type CS, TiN, MF: 20X1,5**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 132835 20X1,5 |
| GTIN             | 4045197073600 |
| Classe d'article | 11H           |

**Description**
**Exécution:**
**Avec affûtage.**

 (Type CS) entrée sur 2 – 3 filets. **Revêtement TiN.** A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %).

Type de filetage: MF

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 374

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 1,5 mm

Longueur totale L: 125 mm

 Ø queue D<sub>s</sub>: 16 mm

Carré corps □: 12 mm

Ø perçage: 18,5 mm

**Description technique**

|                        |         |
|------------------------|---------|
| Nombre de goujures     | 4       |
| Filetage Ø             | 20 mm   |
| Ø perçage              | 18,5 mm |
| Pas de filetage        | 1,5 mm  |
| Nombre de dents Z      | 4       |
| Ø queue D <sub>s</sub> | 16 mm   |
| Longueur totale L      | 125 mm  |
| Carré corps □          | 12 mm   |

|                                    |  |
|------------------------------------|--|
| Classe de tolérance                | ISO 2 6H                                   |
| Type d'outils                      | HSS E PM                                   |
| Norme                              | DIN 374                                    |
| Profondeur de filetage             | 60 mm                                      |
| Type de filetage                   | MF   |
| Taille de filetage                 | M20×1,5                                    |
| Revêtement                         | TiN  |
| Angle de flanc                     | 60 degré                                   |
| Norme de filetage                  | DIN 13                                     |
| Entrée                             | CS   |
| 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 traditionnel |
| Bague de couleur                   | Sans                                       |
| Type de produit                    | Taraud                                     |

## Données utilisateur

|                                | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts)         | moyennement adaptée | 28 m/min       | N        |
| 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             | 17 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 7 m/min        | P        |
| Huile                          | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |

