

**Garant****Taraud machine carbure monobloc, TiAlN, MF: 12X1,5****Données de commande**

N° commande	132862 12X1,5
GTIN	4045197073969
Classe d'article	11H

**Description****Exécution:**

**Exécution particulièrement rigide.** Pour rendement optimal sous contraintes élevées.

**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.

**Description technique**

Filetage Ø	12 mm
Nombre de goujures	5
Ø perçage	10,5 mm
Pas de filetage	1,5 mm
Nombre de dents Z	5
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Longueur totale L	110 mm
Carré corps □	9 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 371
Profondeur de filetage	18 mm

Type de filetage	MF
Taille de filetage	M12×1,5
Revêtement	TiAlN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	D
Queue	Queue cylindrique avec h6
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 1,5×D pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2×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	Rouge
Type de produit	Taraud

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 55 HRC	adaptée	3 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	2 m/min	H
Acier < 65 HRC	moyennement adaptée	1 m/min	H
Acier < 67 HRC	moyennement adaptée	1 m/min	H
TOOLOX 33	moyennement adaptée	5 m/min	H
TOOLOX 44	moyennement adaptée	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	3 m/min	H
Graphite, PRFV, PRFC	moyennement adaptée	18 m/min	N
Huile	adaptée		

