

**Garant****Taraud machine HSS-E Type C 6H filetage à gauche, non revêtu, MF-LH: 12X1,25****Données de commande**

N° commande	133010 12X1,25
GTIN	4045197585431
Classe d'article	11H

**Description****Remarque(s):**

Le **système de microlubrification GARANT** assure la lubrification optimale et précise avec l'huile de coupe, **ce qui rend inutile l'adaptation à l'émulsion à 8 %**. Voir code art. 130100 réf. S.

Type de filetage: MF-LH

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 374

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 1,25 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 9 mm

Carré corps □: 7 mm

Ø perçage: 10,8 mm

**Description technique**

Nombre de goujures	3
Pas de filetage	1,25 mm
Ø perçage	10,8 mm
Nombre de dents Z	3
Filetage Ø	12 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	9 mm
Longueur totale L	100 mm

Carré corps □	7 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E
Norme	DIN 374
Profondeur de filetage	24 mm
Type de filetage	MF-LH
Taille de filetage	M12×1,25 LH
Revêtement	non revêtu
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 2×D pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2×D pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à gauche
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	13 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Huile	adaptée		

av. arrosage max.

moyennement adaptée