

**Garant****Taraud machine, vaporisé, M: M12****Données de commande**

N° commande	135150 M12
GTIN	4045197076168
Classe d'article	11H

**Description****Exécution:**

**Avec détalonnage des filets de guidage** (3 – 4 filets entiers, puis tronqués vers l'arrière en forme de cône).

**Spécialement conçus pour les filetages de trous borgnes profonds** et les copeaux qui restent bloqués dans les goujures du taraud.

**Avantage(s):**

Le détalonnage des filets de guidage permet, lors du taraudage, d'éviter dans une très large mesure le blocage des copeaux et, dès lors, les cassures de filets.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 376

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 1,75 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 9 mm

Carré corps □: 7 mm

Ø perçage: 10,2 mm

**Description technique**

Ø perçage	10,2 mm
Nombre de goujures	3
Nombre de dents Z	3
Filetage Ø	12 mm
Pas de filetage	1,75 mm

Norme	DIN 376
Ø queue D <sub>s</sub>	9 mm
Longueur totale L	110 mm
Carré corps □	7 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E
Profondeur de filetage	36 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M12
Revêtement	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 3xD pour les trous borgnes
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	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

Fonte GG(G)	moyennement adaptée	9 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	13 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	moyennement adaptée		