

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

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 135550 M12    |
| GTIN             | 4045197077004 |
| Classe d'article | 11H           |

**Description****Exécution:****Avec détalonnage des filets de guidage.**

Spécialement conçus pour filetages de trous borgnes profonds où les copeaux restent bloqués dans les goujures du taraud. **HSS-E**

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**

|                        |         |
|------------------------|---------|
| Nombre de goujures     | 3       |
| Ø perçage              | 10,2 mm |
| Filetage Ø             | 12 mm   |
| Nombre de dents Z      | 3       |
| 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             | 24 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 2xD pour les trous borgnes      |
| Sens de la coupe                   | à droite                                |
| Type d'outil de filetage           | Taraud machine pour l'usinage dynamique |
| Bague de couleur                   | Bleu                                    |
| 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> | moyennement adaptée | 15 m/min       | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 15 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 15 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 6 m/min        | M        |
| CuZn                          | moyennement adaptée | 13 m/min       | N        |
| Huile                         | adaptée             |                |          |

av. arrosage max.

moyennement adaptée