

**Garant****Taraud machine, vaporisé, M: M16****Données de commande**

N° commande	135650 M16
GTIN	4045197077257
Classe d'article	11H

**Description****Exécution:****Filets de guidage détalonnés.****Avantage(s):**

Prévention du blocage des copeaux lors du retrait du taraud et de l'arrachement des filets.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 376

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 2 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 14 mm

**Description technique**

Nombre de dents Z	4
Nombre de goujures	4
Filetage Ø	16 mm
Pas de filetage	2 mm
Ø perçage	14 mm
Norme	DIN 376
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Longueur totale L	110 mm

Carré corps □	9 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E
Profondeur de filetage	32 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M16
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>	moyennement adaptée	6 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	4 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	13 m/min	N

Huile	adaptée
av. arrosage max.	adaptée