

Garant**Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM Type C, TiAlN, M: M12****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 135740 M12 |
| GTIN | 4045197446428 |
| Classe d'article | 11H |

Description**Exécution:**

Modèle robuste avec hélice à droite et queue suivant DIN 1835-B. Géométrie spéciale pour utilisation sur des machines à axes synchronisées. Le taraud est guidé via la broche synchrone de la machine. Revêtement TiAlN spécial pour une durée de vie optimale. A utiliser avec une émulsion (min. 8 %).

Remarque(s):

Lorsqu'il est utilisé sur les broches synchrones, le mandrin de taraudage à changement rapide GARANT 338100 – 338121 avec compensation de longueur minimale (CLM) garantit une sécurité d'usinage maximale.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: Norme usine

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1,75 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D_s: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 10,2 mm

Description technique

| | |
|--------------------|---------|
| Filetage Ø | 12 mm |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Nombre de goujures | 4 |
| Pas de filetage | 1,75 mm |
| Ø perçage | 10,2 mm |

| | |
|------------------------------------|---|
| Norme | Norme usine |
| Ø queue D _s | 12 mm |
| Longueur totale L | 110 mm |
| Carré corps □ | 9 mm |
| Classe de tolérance | ISO 2X 6HX |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Profondeur de filetage | 30 mm |
| Type de filetage | M |
| Taille de filetage | M12 |
| Revêtement | TiAlN |
| Angle de flanc | 60 degré |
| Norme de filetage | DIN 13 |
| Entrée | C |
| Angle d'hélice | 40 degré |
| Queue | DIN 1835 B avec h6 |
| Arrosage interne | non |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 2,5×D pour les trous borgnes |
| Sens de la coupe | à droite |
| Tolérance de queue | h6 |
| Type d'outil de filetage | Taraud machine pour l'usinage synchrone |
| Bague de couleur | Bleu |
| Type de produit | Taraud |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 32 m/min | N |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 32 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 20 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|---------------------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 9 m/min | M |
| CuZn | moyennement adaptée | 30 m/min | N |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |