

**Garant**
**Taraud machine HSS-E Type C, vaporisé, M: M18**

**Données de commande**

N° commande	135850 M18
GTIN	4045197077790
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**
**Type C** (entrée sur 2 – 3 filets).

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 376

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 2,5 mm

Longueur totale L: 125 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 14 mm

Carré corps □: 11 mm

Ø perçage: 15,5 mm

**Description technique**

Pas de filetage	2,5 mm
Filetage Ø	18 mm
Nombre de goujures	4
Ø perçage	15,5 mm
Nombre de dents Z	4
Norme	DIN 376
Ø queue D <sub>s</sub>	14 mm
Longueur totale L	125 mm
Carré corps □	11 mm

Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E
Profondeur de filetage	54 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M18
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 dynamique
Bague de couleur	Vert
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
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	6 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	13 m/min	N
Uni	adaptée		

Huile	adaptée
av. arrosage max.	moyennement adaptée