

**Garant****Taraud machine HSS-E-PM Type B, non revêtu, M: M16****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 131280 M16    |
| GTIN             | 4045197069467 |
| Classe d'article | 11H           |

**Description****Exécution:****Avec affûtage.****Avantage(s):**

Résistance à l'usure élevée.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

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**

|                        |         |
|------------------------|---------|
| Filetage Ø             | 16 mm   |
| Ø perçage              | 14 mm   |
| Nombre de dents Z      | 3       |
| Nombre de goujures     | 3       |
| Pas de filetage        | 2 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 PM                                   |
| Profondeur de filetage             | 48 mm                                      |
| Type de filetage                   | M                                          |
| Taille de filetage                 | M16                                        |
| Revêtement                         | non revêtu                                 |
| Angle de flanc                     | 60 degré                                   |
| Norme de filetage                  | DIN 13                                     |
| Entrée                             | B                                          |
| Queue                              | Queue cylindrique avec h9                  |
| Arrosage interne                   | non                                        |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 3×D pour les trous débouchants     |
| 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 | 15 m/min       | N        |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 18 m/min       | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 18 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 18 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 9 m/min        | P        |
| Huile                          | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.              | moyennement adaptée |                |          |

