

**Garant****Taraud machine 6G DIN 376, non revêtu, M: M16****Données de commande**

N° commande	131350 M16
GTIN	4045197069702
Classe d'article	11H

**Description****Exécution:****Affûtage GUN.****Classe de tolérance ISO 3 / 6G** = surcoté de 0,02 – 0,04 mm.**Toutes réf.:** queue **suivant DIN 376 (= Ø de queue aminci)**; convient dès lors pour les profondeurs d'utilisation supérieures.**Utilisation:**

Pour pièces à galvaniser ou matériaux se rétractant légèrement lors de la trempe.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 376

Classe de tolérance: ISO 3 6G

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
Nombre de dents Z	3
Ø perçage	14 mm
Pas de filetage	2 mm
Nombre de goujures	3

Norme	DIN 376
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Longueur totale L	110 mm
Carré corps □	9 mm
Classe de tolérance	ISO 3 6G
Type d'outils	HSS E
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 3xD 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	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
Huile	adaptée		

av. arrosage max.

moyennement adaptée