

Garant
Taraud machine, non revêtu, UNC: 9/16-12

Données de commande

| | |
|------------------|----------------|
| N° commande | 137860 9/16-12 |
| GTIN | 4045197080240 |
| Classe d'article | 11H |

Description
Exécution:
Modèle robuste, avec hélice à droite. HSS-E
Utilisation:
Pour filetages à pas gros standard UNC ASME – B1.1.

Type de filetage: UNC

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 376

Filets au pouce: 12

Filetage Ø: 14,29 mm

Longueur totale L: 110 mm

 Ø queue D_s: 11 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 12,2 mm

Description technique

| | |
|--------------------|----------|
| Ø perçage | 12,2 mm |
| Pas de filetage | 2,117 mm |
| Filets au pouce | 12 |
| Nombre de goujures | 3 |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Filetage Ø | 14,29 mm |
| Norme | DIN 376 |

| | |
|------------------------------------|--|
| Type d'outils | HSS E |
| Ø queue D _s | 11 mm |
| Longueur totale L | 110 mm |
| Carré corps □ | 9 mm |
| Profondeur de filetage | 28,58 mm |
| Type de filetage | UNC |
| Taille de filetage | 9/16-12 UNC |
| Revêtement | non revêtu |
| Angle de flanc | 60 degré |
| Classe de tolérance | 2B |
| Entrée | C |
| Angle d'hélice | 20 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 traditionnel |
| Bague de couleur | Sans |
| Type de produit | Taraud |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 13 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 15 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 15 m/min | P |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | moyennement adaptée | | |

