

Garant**Taraud machine HSS-E, TiCN, M: M16****Données de commande**

N° commande	131930 M16
GTIN	4045197070838
Classe d'article	11H

Description**Exécution:**

Affûtage GUN.

Utilisable avec une **émulsion** (apport en graisse 8 % min.).**Recommandation(s):**Pour les **matériaux TOOLOX et HARDOX**, nous recommandons **un Ø de perçage de 0,05 à 0,3 mm plus grand que celui de la norme DIN** (voir tableau).

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 376

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 2 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D_s: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 14 mm

Description technique

Filetage Ø	16 mm
Nombre de goujures	3
Pas de filetage	2 mm
Nombre de dents Z	3
Ø perçage	14 mm
Norme	DIN 376

\emptyset 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
Profondeur de filetage	48 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M16
Revêtement	TiCN
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 dynamique
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	moyennement adaptée	20 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	moyennement adaptée	19 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	19 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	9 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	4 m/min	H
Huile	adaptée		

av. arrosage max.

adaptée