

**Garant****Taraud machine à filets alternés, non revêtu, M: M16****Données de commande**

N° commande	131900 M16
GTIN	4045197070616
Classe d'article	11H

**Description****Exécution:****Affûtage GUN.**

Un filet de guidage sur deux est supprimé; dès lors, **réduction du couple et meilleure répartition du lubrifiant.**

**Avantage(s):**

**Recommandé pour les pièces de faible épaisseur.** Pas de déformation du matériau grâce à la résistance réduite au frottement.

**Recommandation(s):**

Pour les **matériaux TOOLOX**, 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 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
Nombre de goujures	3
Ø perçage	14 mm
Nombre de dents Z	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
Profondeur de filetage	32 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 2xD 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 <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	13 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	13 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	15 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	15 m/min	P

Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	6 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	3 m/min	H
CuZn	adaptée	13 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	moyennement adaptée		