

**Garant****Taraud machine HSS-E-PM, TiN, M: M12****Données de commande**

N° commande	131935 M12
GTIN	4045197532367
Classe d'article	11H

**Description****Exécution:**

<strong>Affûtage GUN.</strong>

Peuvent également être utilisés avec des **matériaux HARDOX (HARDOX ≤ 500)**.

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 PM

Norme: DIN 376

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1,75 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 9 mm

Carré corps □: 7 mm

Ø perçage: 10,2 mm

**Description technique**

Nombre de dents Z	3
Ø perçage	10,2 mm
Pas de filetage	1,75 mm
Nombre de goujures	3
Filetage Ø	12 mm
Norme	DIN 376

Ø queue D <sub>s</sub>	9 mm
Longueur totale L	110 mm
Carré corps □	7 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Type d'outils	HSS E PM
Profondeur de filetage	36 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M12
Revêtement	TiN
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 dynamique
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Taraud

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	9 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	7 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	7 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	3 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	9 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	7 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	8 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		