

**Garant****Taraud machine Forme D, vaporisé, M: M12****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 132155 M12    |
| GTIN             | 4045197446084 |
| Classe d'article | 11H           |

**Description****Exécution:**

Modèle particulièrement robuste.

**Entrée type D avec hélice à gauche 15°.**

**Légende:**

Rainure de lubrification

Filets de guidage

Entrée

Entrée GUN

**Avantage(s):**

La géométrie spéciale permet **une durée de vie et des vitesses de coupe supérieures dans l'inox 304.**

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

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 goujures | 3     |
| Nombre de dents Z  | 3     |
| Filetage Ø         | 12 mm |

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| Pas de filetage                    | 1,75 mm                                 |
| Ø perçage                          | 10,2 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                                   |
| Profondeur de filetage             | 36 mm                                   |
| Type de filetage                   | M                                       |
| Taille de filetage                 | M12                                     |
| Revêtement                         | vaporisé                                |
| Angle de flanc                     | 60 degré                                |
| Norme de filetage                  | DIN 13                                  |
| Entrée                             | D                                       |
| Angle d'hélice                     | 15 degré                                |
| 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                   | Bleu                                    |
| 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 |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 15 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 13 m/min | M |
| CuZn                          | moyennement adaptée | 13 m/min | N |
| Huile                         | adaptée             |          |   |
| av. arrosage max.             | moyennement adaptée |          |   |