

Garant
Taraud machine HSS-E, TiCN, M: M12

Données de commande

N° commande	132450 M12
GTIN	4045197071699
Classe d'article	11H

Description
Exécution:

Affûtage GUN. Guide d'entrée avec une rainure de lubrification, mais sans goujures.

Spécialement conçus pour les **alliages réfractaires jusqu'à 850 N/mm²**.

Utilisable avec une **émulsion** (apport en graisse 8 % min.).

Avantage(s):

Excellente stabilité, guidage optimal et évite la formation d'un deuxième filet à l'inversion du sens de rotation.

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_s: 9 mm

Carré corps □: 7 mm

Ø perçage: 10,2 mm

Description technique

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

Norme	DIN 376
Ø queue D _s	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	24 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M12
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 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	rose
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	16 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	20 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	19 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	19 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	8 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	adaptée	6 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adaptée	4 m/min	S
Inconel	adaptée	2 m/min	S
CuZn	moyennement adaptée	16 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		