

**Garant**
**Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM Type C, TiAlN, M: M12**

**Données de commande**

N° commande	136171 M12
GTIN	4045197867544
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**

Modèle robuste avec hélice à droite et queue suivant DIN 1835-B.  
 Géométrie spéciale pour utilisation universelle sur des machines à broches synchronisées. Le taraud est guidé via la broche synchrone de la machine. Revêtement TiAlN spécial pour une durée de vie optimale. Utilisable avec une émulsion (apport en graisse 8 % min.).

**Remarque(s):**

Lorsqu'il est utilisé sur les broches synchrones, le mandrin de taraudage à changement rapide GARANT 338100 – 338121 avec compensation de longueur minimale (CLM) garantit une sécurité d'usinage maximale.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: Norme usine

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1,75 mm

Longueur totale L: 110 mm

 Ø queue D<sub>s</sub>: 12 mm

Ø perçage: 10,2 mm

**Description technique**

Filetage Ø	12 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Nombre de goujures	4
Type d'outils	HSS E PM
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX

Ø perçage	10,2 mm
Pas de filetage	1,75 mm
Nombre de dents Z	4
Longueur totale L	110 mm
Norme	Norme usine
Profondeur de filetage	36 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M12
Revêtement	TiAlN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Angle d'hélice	40 degré
Queue	DIN 1835 B avec h6
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous borgnes
Sens de la coupe	à droite
Tolérance de queue	h6
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage synchrone
Bague de couleur	vert
Type de produit	Taraud

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	32 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	32 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	33 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	32 m/min	P

Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	20 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	9 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	30 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		