

Garant
Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM Type C, TiAlN, MF: 12X1,25

Données de commande

| | |
|------------------|----------------|
| N° commande | 137180 12X1,25 |
| GTIN | 4045197705297 |
| 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 l'axe synchrone de la machine. **Revêtement TiAlN** spécial pour une durée de vie optimale. A utiliser avec une émulsion (min. 8 %).

Remarque(s):

Lorsqu'il est utilisé sur les axes 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: MF

Type d'outils: HSS E PM

Norme: Norme usine

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1,25 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D_s: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 10,8 mm

Description technique

| | |
|--------------------|---------|
| Filetage Ø | 12 mm |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Pas de filetage | 1,25 mm |
| Ø perçage | 10,8 mm |
| Nombre de goujures | 4 |

| | |
|------------------------------------|---|
| Ø queue D _s | 12 mm |
| Longueur totale L | 100 mm |
| Carré corps □ | 9 mm |
| Classe de tolérance | ISO 2X 6HX |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Norme | Norme usine |
| Profondeur de filetage | 36 mm |
| Type de filetage | MF |
| Taille de filetage | M12×1,25 |
| 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 3×D 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 _c | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu Plastiques | moyennement adaptée | 32 m/min | N |
| Alu (à copeaux courts) | adaptée | 32 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 33 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|---------------------|----------|---|
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 32 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 20 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 12 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 7 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 9 m/min | M |
| CuZn | moyennement adaptée | 30 m/min | N |
| Uni | adaptée | | |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |