

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

**Données de commande**

N° commande	132950 12X1
GTIN	4045197704979
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**

**Modèle rigide avec entrée GUN et queue suivant DIN 1835-B.** Géométrie spéciale pour utilisation sur des machines à **broches synchronisées**. Le taraud est guidé viala broche 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 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 11 mm

**Description technique**

Filetage Ø	12 mm
Nombre de goujures	4
Pas de filetage	1 mm
Ø perçage	11 mm
Nombre de dents Z	4

Ø queue D <sub>s</sub>	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
Revêtement	TiAlN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	B
Queue	DIN 1835 B avec h6
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3×D pour les trous débouchants
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	40 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	40 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	37 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	P

Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	22 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	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	10 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	35 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		