

# Tarauts machine pour HSS-E

TC216 Perform



- Pour matériaux à copeaux longs

$\leq$   
3×DN

B=3,5-5

32HRC  
 1000  
 -350  
 N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

### DIN 371

Parallel shank

Désignation	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>9</sub> mm	N	WY80AA	WY80FC
TC216-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2	☼	☼
TC216-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	☼	☼
TC216-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	☼	☼
TC216-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	☼	☼
TC216-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☼	☼
TC216-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	☼	☼
TC216-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	☼	☼
TC216-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☼	☼
TC216-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☼	☼

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC216-M1.6-C0-WY80AA

### DIN 376

Parallel shank

Désignation	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□ mm	l <sub>9</sub> mm	N	WY80AA	WY80FC
TC216-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	☼	☼
TC216-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	☼	☼
TC216-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☼	☼
TC216-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	☼	☼

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC216-M12-L0-WY80AA

**WALTER SELECT**

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️