

**Garant**
**Taraud machine HSS-E-PM Type CS, TiN, MF: 12X1,25**

**Données de commande**

N° commande	132835 12X1,25
GTIN	4045197073556
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**
**Avec affûtage.**

 (Type CS) entrée sur 2 – 3 filets. **Revêtement TiN.** A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %).

Type de filetage: MF

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 374

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 1,25 mm

Longueur totale L: 100 mm

 Ø queue D<sub>s</sub>: 9 mm

Carré corps □: 7 mm

Ø perçage: 10,8 mm

**Description technique**

Nombre de goujures	4
Filetage Ø	12 mm
Ø perçage	10,8 mm
Pas de filetage	1,25 mm
Nombre de dents Z	4
Ø queue D <sub>s</sub>	9 mm
Longueur totale L	100 mm
Carré corps □	7 mm

Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E PM
Norme	DIN 374
Profondeur de filetage	36 mm
Type de filetage	MF
Taille de filetage	M12×1,25
Revêtement	TiN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	CS
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3×D pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage traditionnel
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Taraud

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	28 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	27 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	23 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	17 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	7 m/min	P
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

