

Garant**Taraud machine HSS-E-PM Type CS, TiN, MF: 10X1,25****Données de commande**

N° commande	132835 10X1,25
GTIN	4045197073532
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_s: 7 mm

Carré corps □: 5,5 mm

Ø perçage: 8,8 mm

Description technique

Ø perçage	8,8 mm
Pas de filetage	1,25 mm
Nombre de goujures	3
Nombre de dents Z	3
Filetage Ø	10 mm
Ø queue D _s	7 mm
Longueur totale L	100 mm
Carré corps □	5,5 mm

Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E PM
Norme	DIN 374
Profondeur de filetage	30 mm
Type de filetage	MF
Taille de filetage	M10×1,25
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 _c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	28 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	27 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	23 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	17 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	moyennement adaptée	7 m/min	P
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

