

Garant
Taraud machine carbure monobloc, TiAlN, MF: 10X1

Données de commande

N° commande	132862 10X1
GTIN	4045197073952
Classe d'article	11H

Description
Exécution:

Exécution particulièrement rigide. Pour rendement optimal sous contraintes élevées.

Recommandation(s):

Pour **les aciers très durs, ainsi que les matériaux TOOLOX et HARDOX**, nous recommandons **un Ø de perçage de 0,05 à 0,3 mm plus grand que celui de la norme DIN** (voir tableau).

Utilisation uniquement avec les mandrins à compensation de longueur – également sur machines à broches synchronisées.

Type de filetage: MF

Type d'outils: Carbure monobloc

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D_s: 10 mm

Carré corps □: 8 mm

Ø perçage: 9 mm

Description technique

Pas de filetage	1 mm
Ø perçage	9 mm
Filetage Ø	10 mm
Nombre de dents Z	5
Nombre de goujures	5
Ø queue D _s	10 mm

Longueur totale L	100 mm
Carré corps □	8 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 371
Profondeur de filetage	20 mm
Type de filetage	MF
Taille de filetage	M10×1
Revêtement	TiAlN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	D
Queue	Queue cylindrique avec h6
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2×D pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2×D pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 55 HRC	adaptée	3 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	2 m/min	H
Acier < 65 HRC	moyennement adaptée	1 m/min	H
Acier < 67 HRC	moyennement adaptée	1 m/min	H

TOOLOX 33	adaptée	5 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	adaptée	3 m/min	H
Graphite, PRFV, PRFC	moyennement adaptée	18 m/min	N
Huile	adaptée		