

Garant**Taraud machine HSS-E Type C 6H filetage à gauche, non revêtu, MF-LH:
10X1,25****Données de commande**

N° commande	133010 10X1,25
GTIN	4045197585424
Classe d'article	11H

Description**Remarque(s):**

Le **système de microlubrification GARANT** assure la lubrification optimale et précise avec l'huile de coupe, **ce qui rend inutile l'adaptation à l'émulsion à 8 %**. Voir code art. **130100 réf. S.**

Type de filetage: MF-LH

Type d'outils: HSS E

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

Nombre de dents Z	3
Ø perçage	8,8 mm
Pas de filetage	1,25 mm
Nombre de goujures	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
Norme	DIN 374
Profondeur de filetage	20 mm
Type de filetage	MF-LH
Taille de filetage	M10×1,25 LH
Revêtement	non revêtu
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Queue	Queue cylindrique avec h9
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 gauche
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	13 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	15 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	15 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	15 m/min	P
Huile	adaptée		

av. arrosage max.

moyennement adaptée