

Garant
Taraud machine, TiCN, M: M12

Données de commande

N° commande	135370 M12
GTIN	4045197076731
Classe d'article	11H

Description
Exécution:

Hélice à droite à 40°, pour une évacuation optimale des copeaux.

Utilisable avec une **émulsion** (apport en graisse 8 % min.).

Amélioration de la résistance à l'usure grâce à la nuance de coupe HSS-E optimisée

Recommandation(s):

Pour les **matériaux TOOLOX**, nous recommandons un **Ø d'avant-trou de 0,05 à 0,3 mm plus grand que celui de la norme DIN** (voir tableau).

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 1,75 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D_s: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 10,2 mm

Description technique

Nombre de dents Z	4
Filetage Ø	12 mm
Ø perçage	10,2 mm
Nombre de goujures	4
Pas de filetage	1,75 mm
Norme	DIN 371

Ø queue D _s	12 mm
Longueur totale L	110 mm
Carré corps □	9 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E
Profondeur de filetage	24 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M12
Revêtement	TiCN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Angle d'hélice	40 degré
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2xD pour les trous borgnes
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 < 750 N/mm ²	moyennement adaptée	19 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	19 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	9 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	4 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	3 m/min	H

Huile	adaptée
av. arrosage max.	adaptée