



Taraud machine, TiCN, M: M10



Données de commande

N° commande	135700 M10
GTIN	4045197077332
Classe d'article	11H

Description

Exécution:

Filets de guidage détalonnés.

Utilisable avec une émulsion (8 % min.).

Avantage(s):

Prévention du blocage des copeaux lors du retrait du taraud et de l'arrachement des filets.

Remarque(s):

NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!

Produit plus récent recommandé: 135732.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 1,5 mm

Longueur totale L_{tot} : 100 mm

Ø queue: 10 mm

Carré corps: 8 mm

Ø perçage: 8,5 mm

Description technique

Ø perçage	8,5 mm
Ange d'attaque	50 degré
Pas de filetage	1,5 mm
Nombre de goujures	3
Nombre de dents Z	3

Filetage Ø	10 mm
Norme	DIN 371
Ø queue	10 mm
Longueur totale L _{tot}	100 mm
Carré corps	8 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E
Profondeur de filetage	20 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M10
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	Bleu