



## Taraud machine HSS-E-PM, TiCN, M: M10



### Données de commande

N° commande	135730 M10
GTIN	4045197265302
Classe d'article	11H

### Description

#### Exécution:

**Hélice à droite très prononcée**, pour une évacuation optimale des copeaux. **Filets de guidage détalonnés.**

#### 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 PM

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

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

Nombre de dents Z	3
Ø perçage	8,5 mm
Pas de filetage	1,5 mm
Filetage Ø	10 mm
Ange d'attaque	50 degré

Nombre de goujures	3
Norme	DIN 371
Ø queue	10 mm
Longueur totale L <sub>tot</sub>	100 mm
Carré corps	8 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Type d'outils	HSS E PM
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	50 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