



Taraud machine HSS-E-PM, TiCN, M: M12



Données de commande

N° commande	135730 M12
GTIN	4045197265319
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 376

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1,75 mm

Longueur totale L_{tot} : 110 mm

Ø queue: 9 mm

Carré corps: 7 mm

Ø perçage: 10,2 mm

Description technique

Nombre de dents Z	3
Nombre de goujures	3
Ange d'attaque	50 degré
Filetage Ø	12 mm
Ø perçage	10,2 mm

Pas de filetage	1,75 mm
Norme	DIN 376
Ø queue	9 mm
Longueur totale L _{tot}	110 mm
Carré corps	7 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Type d'outils	HSS E PM
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	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