

Garant**Taraud machine, non revêtu, MF: 12X1,25****Données de commande**

| | |
|------------------|----------------|
| N° commande | 136250 12X1,25 |
| GTIN | 4045197078773 |
| Classe d'article | 11H |

Description**Exécution:****Modèle robuste, avec hélice à droite 15°.**

Type de filetage: MF

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: 9 mm

Carré corps □: 7 mm

Ø perçage: 10,8 mm

Description technique

| | |
|------------------------|----------|
| Nombre de dents Z | 3 |
| Nombre de goujures | 3 |
| Ø perçage | 10,8 mm |
| Filetage Ø | 12 mm |
| Pas de filetage | 1,25 mm |
| Ø queue D _s | 9 mm |
| Longueur totale L | 100 mm |
| Carré corps □ | 7 mm |
| Classe de tolérance | ISO 2 6H |

| | |
|------------------------------------|--------------------------------------------|
| Type d'outils | HSS E |
| Norme | DIN 374 |
| Profondeur de filetage | 24 mm |
| Type de filetage | MF |
| Taille de filetage | M12×1,25 |
| Revêtement | non revêtu |
| Angle de flanc | 60 degré |
| Norme de filetage | DIN 13 |
| Entrée | C |
| Angle d'hélice | 15 degré |
| Queue | Queue cylindrique avec h9 |
| Arrosage interne | non |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 2×D pour les trous borgnes |
| Sens de la coupe | à droite |
| 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 | | |