

Garant**Taraud machine, non revêtu, M: M12****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 131700 M12 |
| GTIN | 4045197070098 |
| Classe d'article | 11H |

Description**Exécution:****Modèle robuste avec hélice à gauche 15°.****Avantage(s):****Particulièrement recommandés pour les coupes interrompues** (p. ex. rainure longitudinale dans l'alésage).

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 376

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 1,75 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D_s: 9 mm

Carré corps □: 7 mm

Ø perçage: 10,2 mm

Description technique

| | |
|------------------------|---------|
| Filetage Ø | 12 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Nombre de goujures | 3 |
| Pas de filetage | 1,75 mm |
| Ø perçage | 10,2 mm |
| Norme | DIN 376 |
| Ø queue D _s | 9 mm |

| | |
|------------------------------------|--|
| Longueur totale L | 110 mm |
| Carré corps □ | 7 mm |
| Classe de tolérance | ISO 2 6H |
| Type d'outils | HSS E |
| Profondeur de filetage | 36 mm |
| Type de filetage | M |
| Taille de filetage | M12 |
| Revêtement | non revêtu |
| Angle de flanc | 60 degré |
| Norme de filetage | DIN 13 |
| Entrée | D |
| Angle d'hélice | 15-20 degré |
| Queue | Queue cylindrique avec h9 |
| Arrosage interne | non |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 3×D pour les trous débouchants |
| 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 |
| Fonte GG(G) | moyennement adaptée | 9 m/min | K |
| Huile | adaptée | | |

av. arrosage max.

moyennement adaptée