

Garant
Taraud machine long, non revêtu, M: M12

Données de commande

N° commande	131800 M12
GTIN	4045197070401
Classe d'article	11H

Description
Exécution:

Queue rallongée (avec Ø de queue aminci pour profondeurs d'utilisation supérieures).

Avantage(s):

Idéal pour le **taraudage dans des endroits difficiles.**

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS

Norme: DIN 357

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 1,75 mm

Longueur totale L: 180 mm

Ø queue D_s: 9 mm

Carré corps □: 7 mm

Ø perçage: 10,2 mm

Description technique

Nombre de dents Z	3
Nombre de goujures	3
Ø perçage	10,2 mm
Filetage Ø	12 mm
Pas de filetage	1,75 mm
Norme	DIN 357
Ø queue D _s	9 mm
Longueur totale L	180 mm

Carré corps □	7 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS
Profondeur de filetage	24 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M12
Revêtement	non revêtu
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	A
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2xD 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		

