Garant

Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM arrosage interne, TiAlN, M: M10

Données de commande

N° commande	132070 M10
GTIN	4045197507730
Classe d'article	11H

Description

Exécution:
Modèle robuste avec entrée GUN et queue suivant DIN 1835-B. Géométrie spéciale pour utilisation sur des machines à **broches synchronisées.** Le taraud est guidé via l'axe synchrone de la machine.
Revêtement TiAlN spécial pour une durée de vie optimale. A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %).
Avec arrosage interne pour une durée de vie maximale.
Recommandation(s):
Pour les **matériaux TOOLOX,** nous recommandons **un ∅ de perçage de 0,05** à **0,3 mm plus grand que celui de la norme DIN** (voir tableau).
Remarque(s):
Lorsqu'il est utilisé sur les axes synchrones, le mandrin de taraudage à changement rapide **GARANT 338100 – 338121 avec compensation de longueur minimale (MLA)** garantit une sécurité d'usinage maximale.
Type de filetage: M
Type d'outils: HSS E PM
Norme: Norme usine
Classe de tolérance: ISO 2X 6HX
Pas de filetage: 1,5 mm
Longueur totale L: 100 mm
∅ queue D_s: 10 mm
Carré corps ☐: 8 mm
∅ perçage: 8,5 mm

Description technique

Nombre de dents Z	3
Filetage ∅	10 mm
Nombre de goujures	3
Pas de filetage	1,5 mm
∅ perçage	8,5 mm
Norme	Norme usine
∅ queue D_s	10 mm
Longueur totale L	100 mm
Carré corps ☐	8 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Type d'outils	HSS E PM
Profondeur de filetage	25 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M10
Revêtement	TiAlN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	B
Queue	DIN 1835 B avec h6
Arrosage interne	oui
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2,5×D pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Tolérance de queue	h6
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage synchrone
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Taraud