



Taraud machine HSS-E-PM 6HX extra long, TiCN, M: M10



Données de commande

N° commande	134666 M10
GTIN	4045197857538
Classe d'article	11H

Description

Exécution:

Revêtement TiCN, pour des exigences élevées en matière de dureté et de ténacité.

≤ **M10**: queue **suivant DIN 371**;

≥ **M12**: queue **suivant DIN 376**.

Avec queue extra longue.

Avantage(s):

Idéal **pour le taraudage de pièces d'accès difficile.**

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_{tot} : 200 mm

Ø queue: 10 mm

Carré corps: 8 mm

Ø perçage: 8,5 mm

Description technique

Pas de filetage	1,5 mm
Filetage Ø	10 mm
Ø queue	10 mm
Longueur totale L_{tot}	200 mm
Ø perçage	8,5 mm
Carré corps	8 mm

Nombre de dents Z	3
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Norme	Norme usine
Nombre de goujures	3
Ange d'attaque	50 degré
Type d'outils	HSS E PM
Profondeur de filetage	30 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M10
Revêtement	TiCN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Angle d'hélice	45 degré
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD 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