

Garant
Taraud machine HSS-E-PM, TiN/vaporisé, MF: 10X1

Données de commande

N° commande	136290 10X1
GTIN	4045197883544
Classe d'article	11H

Description
Exécution:

Utilisable avec une **émulsion** (apport en graisse 8 % min.).

Avec revêtement TiN spécial et méplats de serrage vaporisés.

Pour une évacuation contrôlée des copeaux afin d'éviter leur accumulation.

Conçu spécialement pour les matériaux problématiques.

Recommandation(s):

Pour les **matériaux TOOLOX**, nous recommandons un **Ø d'avant-trou de 0,05 à 0,3 mm plus grand que celui de la norme DIN** (voir tableau).

Type de filetage: MF

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 374

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 1 mm

Longueur totale L: 90 mm

Ø queue D_s: 7 mm

Carré corps □: 5,5 mm

Ø perçage: 9 mm

Description technique

Pas de filetage	1 mm
Type d'outils	HSS E PM
Norme	DIN 374
Nombre de dents Z	3
Ø queue D _s	7 mm

Carré corps □	5,5 mm
Filetage Ø	10 mm
Ø perçage	9 mm
Nombre de goujures	3
Longueur totale L	90 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Profondeur de filetage	30 mm
Type de filetage	MF
Taille de filetage	M10×1
Revêtement	TiN/vaporisé
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Angle d'hélice	40 degré
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3×D pour les trous borgnes
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	rouge
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	27 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	23 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	23 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	13 m/min	P

Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	10 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm ²	adaptée	5 m/min	S
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		