

TARAUDS MACHINE À HAUT RENDEMENT pour trous débouchants  
Goujures droites avec entrée GUN

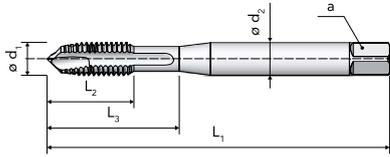
**DIN 13**



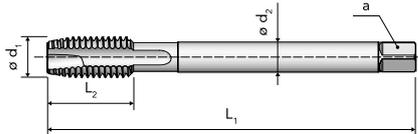
**P15**  
TiH1

Voorraad artikel

**DIN 371**  
≤ M10



**DIN 376**  
≥ M12



UTILISATION - VITESSE DE COUPE m/min

ISO	MG	P15 TiH1
P	P.3	● 25-35
	P.4	● 20-30
	P.5	● 10-20
	P.6	● 8-10
	P.7	● 10-20
M	M.1	● 10-20
	M.2	● 6-8
K	K.2	● 25-35
N	N.2-3	● 30-40
	N.6	● 25-35



Ød <sub>1</sub>	P	L <sub>1</sub> js 16	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	Ød <sub>2</sub> h9	a h12	Z		P15 TiH1
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[-]	[mm]	
M 1(*)	0,25	40	5,5	7,5	2,5	2,1	2	0,75	●
1,2(*)	0,25	40	5,5	7,5	2,5	2,1	2	0,95	●
1,4(*)	0,3	40	7	10	2,5	2,1	2	1,1	●
1,6	0,35	40	8	11	2,5	2,1	2	1,25	●
1,7	0,35	40	8	11	2,5	2,1	2	1,35	●
1,8	0,35	40	8	11	2,5	2,1	2	1,45	●
2	0,4	45	7	11	2,8	2,1	3	1,6	●
2,5	0,45	50	9	15	2,8	2,1	3	2,05	●
3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	3	2,5	●
4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3	3,3	●
5	0,8	70	14	24,5	6	4,9	3	4,2	●
6	1	80	16	29	6	4,9	3	5	●
8	1,25	90	18	33	8	6,2	3	6,8	●
10	1,5	100	20	36	10	8	3	8,5	●
12	1,75	110	24	-	9	7	4	10,2	●
14	2	110	25	-	11	9	4	12	●
16	2	110	28	-	12	9	4	14	●
18	2,5	125	32	-	14	11	4	15,5	●
20	2,5	140	32	-	16	12	4	17,5	●
24	3	160	36	-	18	14,5	4	21	●
27	3	160	36	-	20	16	4	24	●
30	3,5	180	40	-	22	18	4	26,5	●
33	3,5	180	40	-	25	20	5	29,5	●
36	4	200	55	-	28	22	5	32	●

(\*) = Tolérance 5HX