



TMSERROR, M: M10



Données de commande

N° commande	GG1855 M10
GTIN	4045197735126
Classe d'article	GGN

Description

Exécution:

Type C (entrée sur 2 – 3 filets).

Comme 135855.

Description technique

Pas de filetage	1,5 mm
Ø queue D _s	10 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Ø perçage	8,5 mm
Carré corps □	8 mm
Type d'outils	HSS E
Norme	DIN 371
Longueur totale L	100 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M10
Contenu	10

Fiche technique

Revêtement	vaporisé
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Angle d'hélice	40 degré
Queue	Queue cylindrique avec h9
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3×D pour les trous borgnes
Sens de la coupe	droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	11 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	moyennement adaptée	12 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	8 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	7 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	moyennement adaptée	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	4 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	12 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		

Accessoires

Taraud machine HSS-E Type C M M10	135855 M10
-----------------------------------	------------