

**Garant****Taraud machine, TiN, M: M10****Données de commande**

N° commande	135100 M10
GTIN	4045197076052
Classe d'article	11H

**Description****Exécution:**

Possibilité d'utilisation à des vitesses de coupe plus élevées et avec une **émulsion** (min. 8 %) grâce à l'amélioration de la résistance à l'usure.

**Description technique**

Filetage Ø	10 mm
Ø perçage	8,5 mm
Nombre de goujures	3
Pas de filetage	1,5 mm
Nombre de dents Z	3
Norme	DIN 371
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Longueur totale L	100 mm
Carré corps □	8 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E
Profondeur de filetage	30 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M10

Revêtement	TiN
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 3xD pour les trous borgnes
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage traditionnel
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Taraud

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	16 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	20 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	19 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	19 m/min	P
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	14 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	16 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		