

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

N° commande	135150 M10
GTIN	4045197076151
Classe d'article	11H

Description**Exécution:**

Avec détalonnage des filets de guidage (3 – 4 filets entiers, puis tronqués vers l'arrière en forme de cône).

Spécialement conçus pour les filetages de trous borgnes profonds et les copeaux qui restent bloqués dans les goujures du taraud.

Avantage(s):

Le détalonnage des filets de guidage permet, lors du taraudage, d'éviter dans une très large mesure le blocage des copeaux et, dès lors, les cassures de filets.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 1,5 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D_s: 10 mm

Carré corps □: 8 mm

Ø perçage: 8,5 mm

Description technique

Nombre de goujures	3
Pas de filetage	1,5 mm
Nombre de dents Z	3
Filetage Ø	10 mm
Ø perçage	8,5 mm

Norme	DIN 371
Ø queue D _s	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	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 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 _c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	13 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	15 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	15 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	15 m/min	P

Fonte GG(G)	moyennement adaptée	9 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	13 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	moyennement adaptée		