

**Garant**
**Taraud machine détalonné, vaporisé, M: M10**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 135550 M10    |
| GTIN             | 4045197076991 |
| Classe d'article | 11H           |

**Description**
**Exécution:**
**Avec détalonnage des filets de guidage.**

<strong>Spécialement conçus pour filetages de trous borgnes profonds où</strong> les copeaux restent bloqués dans les goujures du taraud. **HSS-E**

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<sub>s</sub>: 10 mm

Carré corps □: 8 mm

Ø perçage: 8,5 mm

**Description technique**

|                        |         |
|------------------------|---------|
| Ø perçage              | 8,5 mm  |
| Filetage Ø             | 10 mm   |
| Nombre de dents Z      | 3       |
| Nombre de goujures     | 3       |
| Pas de filetage        | 1,5 mm  |
| Norme                  | DIN 371 |
| Ø queue D <sub>s</sub> | 10 mm   |
| Longueur totale L      | 100 mm  |

|                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| Carré corps <input type="checkbox"/> | 8 mm                                    |
| Classe de tolérance                  | ISO 2 6H                                |
| Type d'outils                        | HSS E                                   |
| Profondeur de filetage               | 20 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 2xD pour les trous borgnes      |
| Sens de la coupe                     | à droite                                |
| Type d'outil de filetage             | Taraud machine pour l'usinage dynamique |
| Bague de couleur                     | Bleu                                    |
| Type de produit                      | Taraud                                  |

## Données utilisateur

|                               | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts)        | moyennement adaptée | 13 m/min       | N        |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 15 m/min       | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 15 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 15 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 6 m/min        | M        |
| CuZn                          | moyennement adaptée | 13 m/min       | N        |
| Huile                         | adaptée             |                |          |

av. arrosage max.

moyennement adaptée