

**Garant**
**Taraud machine HSS-E-PM Type CS, non revêtu, M: M10**

**Données de commande**

N° commande	131290 M10
GTIN	4045197069535
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**
**Avec affûtage.**

 (Type CS) entrée sur 2 – 3 filets – **avec affûtage GUN.**
**Avantage(s):**

Résistance à l'usure élevée.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

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**

Filetage Ø	10 mm
Nombre de goujures	3
Ø perçage	8,5 mm
Nombre de dents Z	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 □	8 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E PM
Profondeur de filetage	30 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M10
Revêtement	non revêtu
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	CS
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3×D pour les trous débouchants
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	15 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	18 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	18 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	18 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	9 m/min	P
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	moyennement adaptée		

