

Garant
Taraud machine Type C DIN 371/376, TiN, M: M10

Données de commande

N° commande	131250 M10
GTIN	4045197069276
Classe d'article	11H

Description
Exécution:
Avec revêtement TiN pour:

- **Résistance accrue à l'usure.**
- **Réduction du risque de collage au matériau.**
- **Possibilité de vitesses de coupe accrues.**

A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %).

Avec affûtage.

(Type C) entrée sur 2–3 filets – **sans affûtage GUN**. Peuvent également être utilisés pour les trous borgnes. **ISO 2 6H**

HSS-E
Description technique

Ø perçage	8,5 mm
Filetage Ø	10 mm
Nombre de goujures	4
Nombre de dents Z	4
Pas de filetage	1,5 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	TiN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
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 _c	Code ISO
Alu.	moyennement adaptée	16 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	20 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	19 m/min	P
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		