

**Taraud machine court, non revêtu, M: M10****Données de commande**

N° commande	131600 M10
GTIN	4045197069870
Classe d'article	12H

**Description****Exécution:****Avec affûtage.****Utilisation:****Utilisables comme tarauds à main ou machine.**

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 352

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 1,5 mm

Longueur totale L: 70 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 7 mm

Carré corps □: 5,5 mm

Ø perçage: 8,5 mm

**Description technique**

Ø perçage	8,5 mm
Pas de filetage	1,5 mm
Nombre de dents Z	3
Nombre de goujures	3
Filetage Ø	10 mm
Norme	DIN 352
Ø queue D <sub>s</sub>	7 mm

Longueur totale L	70 mm
Carré corps □	5,5 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	non revêtu
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	B
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD 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	13 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	moyennement adaptée		

