

**Garant**
**Taraud machine extra long HSS-E-PM, vaporisé, M: M10**

**Données de commande**

N° commande	131765 M10
GTIN	4045197532046
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**
**Affûtage GUN.**
**Guide d'entrée avec une rainure de lubrification**, mais sans goujures.

**Avec tige extra longue.**
**Toutes les réf.:** queue suivant **DIN 376** (= Ø de queue aminci), dès lors idéal comme **taraud universel** pour une utilisation à des profondeurs élevées.

**Avantage(s):**

Idéal pour le taraudage de pièces d'accès difficile.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: Norme usine

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 1,5 mm

Longueur totale L: 160 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
Nombre de dents Z	3
Nombre de goujures	3
Filetage Ø	10 mm
Pas de filetage	1,5 mm

Norme	Norme usine
Ø queue D <sub>s</sub>	7 mm
Longueur totale L	160 mm
Carré corps □	5,5 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	vaporisé
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 3×D pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Taraud

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	24 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	21 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	21 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	21 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	9 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	18 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	moyennement adaptée		