

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

N° commande	131950 M10
GTIN	4045197070937
Classe d'article	11H

**Description****Exécution:****Modèle robuste.****Recommandation(s):**

Pour les **matériaux TOOLOX** et **HARDOX**, nous recommandons **un Ø de perçage de 0,05 à 0,3 mm plus grand que celui de la norme DIN** (voir tableau).

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

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
Pas de filetage	1,5 mm
Nombre de dents Z	4
Nombre de goujures	4
Ø perçage	8,5 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 2X 6HX
Type d'outils	HSS E
Profondeur de filetage	15 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M10
Revêtement	non revêtu
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 1,5×D pour les trous débouchants
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 1,5×D pour les trous borgnes
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Taraud

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	15 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	6 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	3 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	4 m/min	H

TOOLOX 44	moyennement adaptée	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	3 m/min	H
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	moyennement adaptée		