

Garant
Taraud machine, non revêtu, M: M10

Données de commande

N° commande	131850 M10
GTIN	4045197070500
Classe d'article	11H

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

Avantage(s):
Excellente stabilité, guidage optimal et évite la formation d'un deuxième filet à l'inversion du sens de rotation.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 1,5 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D_s: 10 mm

Carré corps □: 8 mm

Ø perçage: 8,5 mm

Description technique

Pas de filetage	1,5 mm
Filetage Ø	10 mm
Nombre de dents Z	3
Nombre de goujures	3
Ø perçage	8,5 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	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 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 (à copeaux courts)	moyennement adaptée	13 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	15 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	15 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	15 m/min	P
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	9 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	13 m/min	N
Huile	adaptée		

av. arrosage max.

moyennement adaptée