

Garant
Taraud machine HSS-E-PM, TiN, M: M10

Données de commande

N° commande	131935 M10
GTIN	4045197532350
Classe d'article	11H

Description
Exécution:

Affûtage GUN.

Peuvent également être utilisés avec des **matériaux HARDOX (HARDOX ≤ 500)**.

Utilisable avec une **émulsion** (apport en graisse 8 % min.).

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 PM

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

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

Nombre de dents Z	3
Nombre de goujures	3
Pas de filetage	1,5 mm
Filetage Ø	10 mm
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 2X 6HX
Type d'outils	HSS E PM
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	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	Rouge
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	9 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	7 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	7 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	adaptée	3 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	adaptée	9 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	7 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	8 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		