

**Garant****Taraud machine à filets alternés HSS-E-PM, non revêtu, M: M10****Données de commande**

N° commande	132400 M10
GTIN	4045197071453
Classe d'article	11H

**Description****Exécution:**

**Modèle robuste avec hélice à gauche à 15°.** Un filet de guidage sur deux est supprimé; dès lors, **réduction du couple** et **meilleure répartition du lubrifiant**. Spécialement conçus pour les **alliages de titane** et le **titane pur**.

**Avantage(s):**

**Recommandé pour les matériaux élastiques et les pièces de faible épaisseur.** Pas de déformation du matériau grâce à la résistance réduite au frottement.

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<sub>s</sub>: 10 mm

Carré corps □: 8 mm

Ø perçage: 8,5 mm

**Description technique**

Filetage Ø	10 mm
Nombre de goujures	3
Pas de filetage	1,5 mm
Ø perçage	8,5 mm
Nombre de dents Z	3
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 PM
Profondeur de filetage	20 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M10
Revêtement	non revêtu
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	D
Angle d'hélice	15 degré
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2xD pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	rose
Type de produit	Taraud

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	15 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	15 m/min	N
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	18 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	9 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	3 m/min	P

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	4 m/min	S
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		