

Garant**Taraud machine pour fonte, TiCN, M: M10****Données de commande**

N° commande	132550 M10
GTIN	4045197071927
Classe d'article	11H

Description**Exécution:****Avec goujures droites et entrée courte (2 – 3 filets).****Avantage(s):**

- **Amélioration de la résistance à l'usure grâce à une dureté de revêtement très élevée.**
- **Vitesses de coupe accrues grâce à l'amélioration des échanges thermiques.**
- **Taraudage à sec de la fonte grise – l'utilisation d'un lubrifiant est inutile.**

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_s: 10 mm

Carré corps □: 8 mm

Ø perçage: 8,5 mm

Description technique

Nombre de goujures	4
Filetage Ø	10 mm
Ø perçage	8,5 mm
Nombre de dents Z	4
Pas de filetage	1,5 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
Profondeur de filetage	30 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M10
Revêtement	TiCN
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 3xD pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Blanc
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
GG	adaptée	16 m/min	K
GGG	adaptée	14 m/min	K
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		

