



Taraud machine à refouler sans goujures de lubrification HSS-E 6GX, TiAlN, M: M10



Données de commande

N° commande	139142 M10
GTIN	4045197446688
Classe d'article	12H

Description

Exécution:

DIN 2174 (\approx **DIN 371** \leq M10; \approx **DIN 376** \geq M12).

Classe de tolérance: ISO 3X / 6GX = **surcoté de 0,02 – 0,04 mm.**

Utilisation:

Pour pièces à protéger par une **couche galvanoplastique** ou se rétractant légèrement lors de la trempe.

Classe de tolérance: ISO 3X 6GX

Pas de filetage: 1,5 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D_s : 10 mm

Carré corps \square : 8 mm

Ø perçage valeur indicative: 9,35 mm

Description technique

Nombre de goujures	5
Nombre de dents Z	5
Pas de filetage	1,5 mm
Filetage Ø	10 mm
Ø queue D_s	10 mm
Carré corps \square	8 mm
Longueur totale L	100 mm
Ø perçage valeur indicative	9,35 mm

Classe de tolérance	ISO 3X 6GX
Profondeur de filetage	15 mm
Taille de filetage	M10
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	M
Angle de flanc	60 degré
Type d'outils	HSS E
Norme	DIN 2174
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
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Tarauts à refouler

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	23 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	23 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	22 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	11 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	12 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		

av. arrosage max.

adaptée