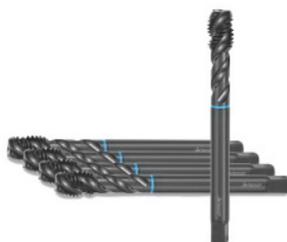


Garant**Taraud machine, vaporisé, M: M10****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | GG5451 M10 |
| GTIN | 4067263135326 |
| Classe d'article | GGN |

Description**Exécution:****Comme 135450.**Modèle particulièrement robuste. **HSS-E****Description technique**

| | |
|------------------------|----------|
| Nombre de dents Z | 3 |
| Ø perçage | 8,5 mm |
| Carré corps □ | 8 mm |
| Profondeur de filetage | 20 mm |
| Filetage Ø | 10 mm |
| Ø queue D _s | 10 mm |
| Pas de filetage | 1,5 mm |
| Type de filetage | M |
| Longueur totale L | 100 mm |
| Classe de tolérance | ISO 2 6H |
| Norme | DIN 371 |

| | |
|------------------------------------|---|
| Nombre de goujures | 3 |
| Type d'outils | HSS E |
| Taille de filetage | M10 |
| Revêtement | vaporisé |
| Angle de flanc | 60 degré |
| Norme de filetage | DIN 13 |
| Entrée | C |
| Angle d'hélice | 40 degré |
| Queue | Queue cylindrique avec h9 |
| Arrosage interne | non |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 2xD pour les trous borgnes |
| Sens de la coupe | droite |
| Type d'outil de filetage | Taraud machine pour l'usinage dynamique |
| Bague de couleur | bleu |
| Type de produit | Tarauds |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 13 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | moyennement adaptée | 15 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | moyennement adaptée | 15 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 15 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 6 m/min | M |
| CuZn | moyennement adaptée | 13 m/min | N |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | moyennement adaptée | | |

Accessoires

| | |
|------------------------|------------|
| Taraud machine M M10 | 135450 M10 |
| Taraud machine6G M M10 | 135600 M10 |