

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, MF: 10X1,25****Données de commande**

N° commande	132875 10X1,25
GTIN	4062406080990
Classe d'article	111

Description**Exécution:****GARANT Master Tap INOX:**

Taraud puissant, spécialement conçu pour une **utilisation en toute sécurité dans les aciers inoxydables** ainsi que dans les **matériaux duplex**.

- **Nuance de coupe HSS-E-PM pour une résistance à l'usure maximum**
- **Revêtement multicouche TiAlN de la toute dernière génération**
- **Géométrie des goujures paramétrée pour une formation optimale des copeaux et une bonne rigidité torsionnelle**

Type de filetage: MF

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 374

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1,25 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D_s: 7 mm

Carré corps □: 5,5 mm

Ø perçage: 8,8 mm

Description technique

Norme	DIN 374
Nombre de goujures	3
Longueur totale L	100 mm
Ø queue D _s	7 mm
Type de filetage	MF

Profondeur de filetage	30 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Filetage Ø	10 mm
Carré corps □	5,5 mm
Pas de filetage	1,25 mm
Nombre de dents Z	3
Type d'outils	HSS E PM
Ø perçage	8,8 mm
Taille de filetage	M10×1,25
Revêtement	TiAlN
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	Bleu
Série	Master Tap
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	28 m/min	N
Acier < 750 N/mm ²	moyennement adaptée	23 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	23 m/min	P

Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	9 m/min	M
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		