

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

N° commande	137053 10X1,25
GTIN	4062406081737
Classe d'article	111

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

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

**La spiralisation à 45°** des goujures favorise la formation des copeaux, notamment dans les aciers CrNi austénitiques ductiles.

- **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<sub>s</sub>: 7 mm

Carré corps □: 5,5 mm

Ø perçage: 8,8 mm

**Description technique**

Carré corps □	5,5 mm
Nombre de goujures	3
Norme	DIN 374
Ø perçage	8,8 mm

Type d'outils	HSS E PM
Pas de filetage	1,25 mm
Type de filetage	MF
Profondeur de filetage	25 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	7 mm
Longueur totale L	100 mm
Filetage Ø	10 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Nombre de dents Z	3
Taille de filetage	M10×1,25
Revêtement	TiAlN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Angle d'hélice	45 degré
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 <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	28 m/min	N

Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	23 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	23 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	9 m/min	M
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		