

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Type C 6HX, TiAlN, MF: 10X1,25****Données de commande**

| | |
|------------------|----------------|
| N° commande | 136350 10X1,25 |
| GTIN | 4062406237325 |
| Classe d'article | 111 |

Description**Exécution:**

Taraud hautes performances, spécialement conçu pour une utilisation dans les **aciers à résistance à la traction élevée** et pour les **matériaux difficilement usinables**. Modèle robuste avec **filet de guidage optimisé pour éviter l'accumulation de copeaux**.

- **Nuance de coupe HSS-E-PM - pour une stabilité maximale des arêtes de coupe.**
- **Acuité d'arête optimisée.**
- **Revêtement TiAlN - pour une protection maximale contre l'usure.**

Recommandation(s):

Pour les **matériaux TOOLOX**, nous recommandons de choisir **un Ø d'avant-trou plus grand que celui préconisé par la norme DIN** (voir tableau).

Remarque(s):

Pour les **matériaux TOOLOX**: ne pas dépasser la profondeur de filetage maximale de $2 \times D!$

Description technique

| | |
|------------------------|------------|
| Profondeur de filetage | 25 mm |
| Ø queue D_s | 7 mm |
| Carré corps \square | 5,5 mm |
| Type de filetage | MF |
| Ø perçage | 8,8 mm |
| Taille de filetage | M10x1,25 |
| Longueur totale L | 100 mm |
| Classe de tolérance | ISO 2X 6HX |

| | |
|------------------------------------|---|
| Pas de filetage | 1,25 mm |
| Norme | DIN 374 |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Filetage Ø | 10 mm |
| Nombre de goujures | 3 |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Revêtement | TiAlN |
| 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 | à droite |
| Type d'outil de filetage | Taraud machine pour l'usinage dynamique |
| Bague de couleur | Rouge |
| Série | Master Tap |
| Type de produit | Taraud |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 750 N/mm ² | moyennement adaptée | 30 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 20 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 15 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | | |
| Acier < 50 HRC | Moyennement adapté | | |
| TOOLOX 33 | adaptée | 15 m/min | H |

| | |
|------------------------------|--------------------|
| TOOLOX 44 | adaptée |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée |
| Ti > 850 N/mm ² | Moyennement adapté |
| Huile | adaptée |
| av. arrosage max. | adaptée |