

**Garant****Taraud machine à refouler GARANT Master Form Steel avec goujures de lubrification HSS-E-PM Type C 7GX, TiAlN, M: M3****Données de commande**

N° commande	139207 M3
GTIN	4062406373580
Classe d'article	111

**Description****Exécution:**

**Taraud à refouler hautes performances** de la toute dernière génération, spécialement conçu pour une **utilisation dans les aciers**.

- **Géométrie polygonale optimisée pour un couple réduit.**
- **Revêtement HIPIMS multicouche pour une résistance à l'usure élevée.**
- **Substrat HSS-E-PM pour une sécurité de processus maximale.**

**DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ M12). Avec goujures de lubrification; lubrification optimale sur filetages profonds.**

**Classe de tolérance: 7GX.**

**Utilisation:**

Pour pièces **galvanisées** ou se rétractant légèrement lors de la trempe.

Classe de tolérance: 7GX

Pas de filetage: 0,5 mm

Longueur totale L: 56 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 3,5 mm

Carré corps □: 2,7 mm

Ø perçage valeur indicative: 2,8 mm

**Description technique**

Filetage Ø	2,5 mm
Longueur totale L	56 mm
Ø perçage valeur indicative	2,8 mm
Profondeur de filetage	9 mm

Pas de filetage	0,5 mm
Taille de filetage	M3
Carré corps □	2,7 mm
Série	GARANT Master
Nombre de goujures	4
Ø queue D <sub>s</sub>	3,5 mm
Classe de tolérance	7GX
Nombre de dents Z	4
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	M
Angle de flanc	60 degré
Type d'outils	HSS E PM
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 3xD pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Tarands à refouler

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	38 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	37 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	P

Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	27 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	18 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	7 m/min	M
CuZn	adaptée	22 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		