

## Garant

### Taraud à refouler machine GARANT Master Form Steel avec goujures de lubrification HSS-E-PM IK, TiAlN, MF: 5X0,5



#### Données de commande

N° commande	139290 5X0,5
GTIN	4062406375126
Classe d'article	111

#### Description

##### Exécution:

##### **GARANT Master Form Steel:**

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

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

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10; **DIN 376**  $\geq$  M12).

Avec arrosage interne latéral à partir des goujures. Permet une durée de vie maximale lors de l'usinage de trous débouchants et borgnes.

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 0,5 mm

Longueur totale L: 70 mm

Ø queue  $D_s$ : 6 mm

Carré corps  $\square$ : 4,9 mm

Ø perçage valeur indicative: 4,8 mm

#### Description technique

Taille de filetage	M5x0,5
Ø perçage valeur indicative	4,8 mm
Série	GARANT Master
Pas de filetage	0,5 mm

Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Filetage Ø	5 mm
Nombre de goujures	5
Longueur totale L	70 mm
Carré corps □	4,9 mm
Nombre de dents Z	5
Profondeur de filetage	15 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	MF
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	oui
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	42 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	38 m/min	P

Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	29 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	20 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	8 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	25 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		