

Garant**Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM, DLC, M: M10****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 131125 M10 |
| GTIN | 4045197648501 |
| Classe d'article | 11H |

Description**Exécution:**

Modèle robuste avec entrée GUN et queue suivant DIN1835-B. Géométrie spéciale pour utilisation sur des machines à **broches synchronisées**. Le guidage s'effectue via la broche synchrone de la machine.

Revêtement spécial DLC sp² de la toute dernière génération pour une durée de vie optimale. A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %).

Remarque(s):

Lorsqu'il est utilisé sur les brochessynchrones, le mandrin de taraudage à changement rapide **GARANT 338100 – 338121 avec compensation de longueur minimale (CLM)** garantit une sécurité d'usinage maximale.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: Norme usine

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1,5 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D_s: 10 mm

Carré corps □: 8 mm

Ø perçage: 8,5 mm

Description technique

| | |
|--------------------|--------|
| Ø perçage | 8,5 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Nombre de goujures | 3 |
| Filetage Ø | 10 mm |

| | |
|------------------------------------|--|
| Pas de filetage | 1,5 mm |
| Norme | Norme usine |
| Ø queue D _s | 10 mm |
| Longueur totale L | 100 mm |
| Carré corps □ | 8 mm |
| Classe de tolérance | ISO 2X 6HX |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Profondeur de filetage | 25 mm |
| Type de filetage | M |
| Taille de filetage | M10 |
| Revêtement | DLC |
| Angle de flanc | 60 degré |
| Norme de filetage | DIN 13 |
| Entrée | B |
| Queue | DIN 1835 B avec h6 |
| Arrosage interne | non |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 2,5×D pour les trous débouchants |
| Sens de la coupe | à droite |
| Tolérance de queue | h6 |
| Type d'outil de filetage | Taraud machine pour l'usinage synchrone |
| Bague de couleur | Jaune |
| Type de produit | Taraud |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|------------------------|------------|----------------|----------|
| Alu. | adaptée | 30 m/min | N |
| Alu (à copeaux courts) | adaptée | 30 m/min | N |
| Alu > 10% Si | adaptée | 25 m/min | N |

| | | | |
|-------------------|---------------------|----------|---|
| PMMA Acrylique | adaptée | 25 m/min | N |
| PRA Aramide | moyennement adaptée | 5 m/min | N |
| PA 66 GF30 | moyennement adaptée | 15 m/min | N |
| PTFE CF25 | adaptée | 25 m/min | N |
| Cu | adaptée | 55 m/min | N |
| CuZn | adaptée | 35 m/min | N |
| PRFV | moyennement adaptée | 6 m/min | N |
| PRFC | moyennement adaptée | 4 m/min | N |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |
| Air | adaptée | | |