

**Garant**
**Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM IK / Type C, TiAlN, M: M10**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 136176 M10    |
| GTIN             | 4045197508478 |
| Classe d'article | 11H           |

**Description**
**Exécution:**
**Modèle robuste avec hélice à droite et queue suivant DIN 1835-B.**

Géométrie spéciale pour une **utilisation universelle** sur des machines à **broches synchronisées**. Le taraud est guidé via l'axe synchrone de la machine. **Revêtement TiAlN** spécial pour une durée de vie optimale.

Utilisable avec une **émulsion** (apport en graisse 8 % min.).

Avec **arrosage interne** pour une durée de vie maximale.

**Remarque(s):**

**Lorsqu'il est utilisé sur les axes synchrones**, le mandrin de taraudage à changement rapide **GARANT 338100 – 338121 avec compensation de longueur minimale (MLA)** 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<sub>s</sub>: 10 mm

Carré corps □: 8 mm

Ø perçage: 8,5 mm

**Description technique**

|                   |        |
|-------------------|--------|
| Pas de filetage   | 1,5 mm |
| Nombre de dents Z | 3      |
| Filetage Ø        | 10 mm  |

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| Ø perçage                          | 8,5 mm                                  |
| Nombre de goujures                 | 3                                       |
| Norme                              | Norme usine                             |
| Ø queue D <sub>s</sub>             | 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             | 30 mm                                   |
| Type de filetage                   | M                                       |
| Taille de filetage                 | M10                                     |
| Revêtement                         | TiAlN                                   |
| Angle de flanc                     | 60 degré                                |
| Norme de filetage                  | DIN 13                                  |
| Entrée                             | C                                       |
| Angle d'hélice                     | 40 degré                                |
| Queue                              | DIN 1835 B avec h6                      |
| Arrosage interne                   | oui                                     |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 3×D pour les trous borgnes      |
| Sens de la coupe                   | à droite                                |
| Tolérance de queue                 | h6                                      |
| Type d'outil de filetage           | Taraud machine pour l'usinage synchrone |
| Bague de couleur                   | Vert                                    |
| Type de produit                    | Taraud                                  |

### Données utilisateur

|                | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|----------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu Plastiques | moyennement adaptée | 32 m/min       | N        |

|                                |                     |          |   |
|--------------------------------|---------------------|----------|---|
| Alu (à copeaux courts)         | adaptée             | 32 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 33 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 32 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 20 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 12 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 7 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 |
| CuZn                           | moyennement adaptée | 30 m/min | N |
| Uni                            | adaptée             |          |   |
| Huile                          | adaptée             |          |   |
| av. arrosage max.              | adaptée             |          |   |
| av. arrosage min.              | adaptée             |          |   |