

Garant
Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM, TiAlN, M: M10

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 132065 M10 |
| GTIN | 4045197445995 |
| Classe d'article | 11H |

Description
Exécution:

Modèle robuste avec entrée GUN et queue suivant DIN 1835-B. Géométrie spéciale pour utilisation 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. A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %).

Recommandation(s):

Pour les **matériaux TOOLOX**, nous recommandons **un Ø de perçage de 0,05 à 0,3 mm plus grand que celui de la norme DIN** (voir tableau).

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_s: 10 mm

Carré corps □: 8 mm

Ø perçage: 8,5 mm

Description technique

| | |
|-------------------|--------|
| Ø perçage | 8,5 mm |
| Pas de filetage | 1,5 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |

| | |
|------------------------------------|--|
| Nombre de goujures | 3 |
| Filetage Ø | 10 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 | TiAlN |
| 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 | Rouge |
| Type de produit | Taraud |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|-------------------------------|------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 37 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 35 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|---------------------|----------|---|
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 22 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 12 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 7 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adaptée | 7 m/min | H |
| TOOLOX 44 | moyennement adaptée | 6 m/min | H |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |