

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

Données de commande

N° commande	132280 M10
GTIN	4045197446145
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 %).

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

Nombre de dents Z	3
Nombre de goujures	3
Filetage Ø	10 mm
Pas de filetage	1,5 mm
Ø perçage	8,5 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	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	Bleu
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	40 m/min	N
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

INOX < 900 N/mm ²	adaptée	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	10 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	35 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		