

**Garant****Taraud machine à refouler GARANT Master Form Steel avec goujures de lubrification HSS-E-PM Type C 7GX, TiAlN, M: M4****Données de commande**

N° commande	139207 M4
GTIN	4062406383626
Classe d'article	111

**Description****Exécution:**

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

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

**DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ M12). Avec goujures de lubrification; lubrification optimale sur filetages profonds.**

**Classe de tolérance: 7GX.**

**Utilisation:**

Pour pièces **galvanisées** ou se rétractant légèrement lors de la trempe.

Classe de tolérance: 7GX

Pas de filetage: 0,7 mm

Longueur totale L: 63 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Carré corps □: 3,4 mm

Ø perçage valeur indicative: 3,7 mm

**Description technique**

Longueur totale L	63 mm
Carré corps □	3,4 mm
Profondeur de filetage	12 mm
Ø perçage valeur indicative	3,7 mm

Pas de filetage	0,7 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	4,5 mm
Nombre de dents Z	5
Taille de filetage	M4
Classe de tolérance	7GX
Nombre de goujures	5
Filetage Ø	4 mm
Série	GARANT Master
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	M
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	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3×D pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3×D 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	38 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	37 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	P

Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	27 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	18 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	7 m/min	M
CuZn	adaptée	22 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		