

## Garant

### Taraud à refouler machine GARANT Master Form Steel avec goujures de lubrification HSS-E-PM IK, TiAlN, MF: 10X1



#### Données de commande

N° commande	139290 10X1
GTIN	4062406383954
Classe d'article	111

#### Description

##### Exécution:

##### **GARANT Master Form Steel:**

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

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

<strong>DIN 2174</strong> (≈ <strong>DIN 371</strong> ≤ M10; <strong>DIN 376</strong> ≥ M12).

Avec arrosage interne latéral à partir des goujures. Permet une durée de vie maximale lors de l'usinage de trous débouchants et borgnes.

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1 mm

Longueur totale L: 90 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 10 mm

Carré corps □: 8 mm

Ø perçage valeur indicative: 9,55 mm

#### Description technique

Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Série	GARANT Master
Nombre de dents Z	6
Profondeur de filetage	30 mm

Ø perçage valeur indicative	9,55 mm
Taille de filetage	M10×1
Pas de filetage	1 mm
Filetage Ø	10 mm
Nombre de goujures	6
Carré corps □	8 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Longueur totale L	90 mm
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	MF
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	oui
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	42 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	38 m/min	P

Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	29 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	20 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	8 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	25 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		