

## Garant

### Taraud machine à refouler GARANT Master Form Steel avec goujures de lubrification HSS-E-PM Type C 7GX, TiAlN, M: M5



#### Données de commande

N° commande	139207 M5
GTIN	4062406383633
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: 0,8 mm

Longueur totale L: 70 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage valeur indicative: 4,65 mm

#### Description technique

Classe de tolérance	7GX
Carré corps □	4,9 mm
Nombre de goujures	5
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm

Pas de filetage	0,8 mm
Ø perçage valeur indicative	4,65 mm
Taille de filetage	M5
Longueur totale L	70 mm
Série	GARANT Master
Profondeur de filetage	15 mm
Filetage Ø	5 mm
Nombre de dents Z	5
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 3xD pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD 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		