

## Garant

### Taraut à refouler machine GARANT Master Form Steel avec goujures de lubrification HSS-E-PM Type C 6GX, TiAlN, M: M20



#### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 139205 M20    |
| GTIN             | 4062406383619 |
| Classe d'article | 11I           |

#### Description

##### Exécution:

**Taraut 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** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12). Avec goujures de lubrification; lubrification optimale sur filetages profonds.

**Classe de tolérance: ISO 3X/6GX.**

##### Utilisation:

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

Classe de tolérance: ISO 3X 6GX

Pas de filetage: 2,5 mm

Longueur totale L: 140 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 16 mm

Carré corps □: 12 mm

Ø perçage valeur indicative: 18,9 mm

#### Description technique

|                     |            |
|---------------------|------------|
| Nombre de goujures  | 8          |
| Classe de tolérance | ISO 3X 6GX |
| Taille de filetage  | M20        |
| Carré corps □       | 12 mm      |

|                                    |  |
|------------------------------------|--|
| Série                              | GARANT Master                          |
| Profondeur de filetage             | 60 mm                                  |
| Filetage Ø                         | 20 mm                                  |
| Longueur totale L                  | 140 mm                                 |
| Ø perçage valeur indicative        | 18,9 mm                                |
| Pas de filetage                    | 2,5 mm                                 |
| Nombre de dents Z                  | 8                                      |
| Ø queue D <sub>s</sub>             | 16 mm                                  |
| 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)        | 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 |          |   |