

Garant

Taraut à refouler machine GARANT Master Form Steel avec goujures de lubrification HSS-E-PM Type C 6HX, TiAlN, M: M8



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 139194 M8 |
| GTIN | 4062406381202 |
| Classe d'article | 111 |

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 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ M12).

Classe de tolérance: ISO 2X/6HX.

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1,25 mm

Longueur totale L: 90 mm

Ø queue D_s: 8 mm

Carré corps □: 6,2 mm

Ø perçage valeur indicative: 7,45 mm

Description technique

| | |
|-----------------------------|------------|
| Ø queue D _s | 8 mm |
| Filetage Ø | 8 mm |
| Pas de filetage | 1,25 mm |
| Longueur totale L | 90 mm |
| Ø perçage valeur indicative | 7,45 mm |
| Classe de tolérance | ISO 2X 6HX |

| | |
|------------------------------------|--|
| Nombre de dents Z | 5 |
| Carré corps □ | 6,2 mm |
| Profondeur de filetage | 24 mm |
| Nombre de goujures | 5 |
| Série | GARANT Master |
| Taille de filetage | M8 |
| 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 | Tarauts à refouler |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | adaptée | 38 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 | 27 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 18 m/min | P |

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