

## Garant

### Taraud à refouler machine GARANT Master Form Steel avec goujures de lubrification HSS-E-PM, TiAlN, MF: 20X1,5



#### Données de commande

N° commande	139280 20X1,5
GTIN	4062406383923
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.**

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10; **DIN 376**  $\geq$  M12).

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1,5 mm

Longueur totale L: 125 mm

Ø queue  $D_s$ : 16 mm

Carré corps  $\square$ : 12 mm

Ø perçage valeur indicative: 19,35 mm

#### Description technique

Série	GARANT Master
Nombre de goujures	8
Profondeur de filetage	60 mm
Ø queue $D_s$	16 mm
Carré corps $\square$	12 mm

Ø perçage valeur indicative	19,35 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Pas de filetage	1,5 mm
Taille de filetage	M20×1,5
Longueur totale L	125 mm
Nombre de dents Z	8
Filetage Ø	20 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	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>	moyennement adaptée	7 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	22 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		