

Garant

Taraud à refouler machine GARANT Master Form Steel avec goujures de lubrification HSS-E-PM Arros. int. / Type C 6HX, TiAlN, M: M20



Données de commande

N° commande	139202 M20
GTIN	4062406383527
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: ISO 2X/6HX.

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: 2,5 mm

Longueur totale L: 140 mm

Ø queue D_s: 16 mm

Carré corps □: 12 mm

Ø perçage valeur indicative: 18,9 mm

Description technique

Longueur totale L	140 mm
Série	GARANT Master
Nombre de dents Z	8
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX

Profondeur de filetage	60 mm
Ø perçage valeur indicative	18,9 mm
Ø queue D _s	16 mm
Nombre de goujures	8
Taille de filetage	M20
Pas de filetage	2,5 mm
Carré corps □	12 mm
Filetage Ø	20 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	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 _c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	adaptée	42 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	40 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	38 m/min	P

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