

**Garant**
**Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM Type C, TiAlN, M: M10**

**Données de commande**

N° commande	132555 M10
GTIN	4045197585295
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**

**Modèle robuste avec queue suivant DIN 1835-B.** Géométrie spéciale pour utilisation sur des machines à **broches synchronisées**. Le taraud est guidé via l'axe synchrone de la machine. **Un revêtement TiAlN spécial permet d'atteindre une durée de vie optimale.** A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %). Egalement idéal pour les **fontes bainitiques (ADI)**.

**Remarque(s):**

**Lorsqu'il est utilisé sur les axes synchrones,** le mandrin de taraudage à changement rapide **GARANT** 338100 – 338121 avec compensation de longueur minimale (CLM) garantit une sécurité d'usinage maximale.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: Norme usine

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1,5 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 10 mm

Carré corps □: 8 mm

Ø perçage: 8,5 mm

**Description technique**

Filetage Ø	10 mm
Pas de filetage	1,5 mm
Nombre de goujures	4
Nombre de dents Z	4

Ø perçage	8,5 mm
Norme	Norme usine
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Longueur totale L	100 mm
Carré corps □	8 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Type d'outils	HSS E PM
Profondeur de filetage	25 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M10
Revêtement	TiAlN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Queue	DIN 1835 B avec h6
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2xD pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2,5xD pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Tolérance de queue	h6
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage synchrone
Bague de couleur	Blanc
Type de produit	Taraud

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
GJS, ADI > 800 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	20 m/min	K

av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	moyennement adaptée
Air	moyennement adaptée