

## Garant

### Tarauds machine à refouler GARANT Master Form Steel avec goujures de lubrification HSS-E-PM Type E 6HX, TiAlN, M: M10



#### Données de commande

N° commande	139198 M10
GTIN	4062406383435
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).

**Classe de tolérance: ISO 2X/6HX.**

**Type E** (entrée: 1,5 – 2 filets) **pour des taraudages jusqu'en limite de fond de trous**. Pour taraudage jusqu'en limite de fond de trous borgnes.

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 valeur indicative: 9,35 mm

#### Description technique

Profondeur de filetage	30 mm
Longueur totale L	100 mm
Nombre de goujures	6
Pas de filetage	1,5 mm
Nombre de dents Z	6

Taille de filetage	M10
Ø perçage valeur indicative	9,35 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Série	GARANT Master
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Carré corps □	8 mm
Filetage Ø	10 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	E
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 <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		