

Garant

Taraud machine à refouler GARANT Master Form Steel avec goujures de lubrification HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 2-64



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 139495 2-64 |
| GTIN | 4062406706920 |
| 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 ≤ 3/8; ≈ DIN 376 ≥ 7/16).

Type E (entrée sur 1,5 - 2 filets). Pour filetages profonds avec entrée courte. Pour taraudage jusqu'en limite de fond de trous borgnes.

Utilisation:

Pour filetages à pas fin, standard UNF ASME-B1.1.

Pas de filetage: 0,399 mm

Filets au pouce: 64

Filetage Ø: 2,18 mm

Longueur totale L: 45 mm

Ø queue D_s: 2,8 mm

Carré corps □: 2,1 mm

Description technique

| | |
|-----------------------------|----------|
| Ø perçage valeur indicative | 2 mm |
| Pas de filetage | 0,399 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Ø queue D _s | 2,8 mm |

| | |
|------------------------------------|--|
| Nombre de goujures | 3 |
| Filetage Ø | 2,18 mm |
| Carré corps □ | 2,1 mm |
| Profondeur de filetage | 6,54 mm |
| Longueur totale L | 45 mm |
| Filets au pouce | 64 |
| Revêtement | TiAlN |
| Type de filetage | UNF |
| Angle de flanc | 60 degré |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Norme | DIN 2174 |
| Classe de tolérance | 2BX |
| 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 |
| 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 | | |