

## Garant

### Taraud machine à refouler GARANT Master Form Steel avec goujures de lubrification HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 10-32



#### Données de commande

N° commande	139495 10-32
GTIN	4062406707163
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** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  3/8;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  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: 0,794 mm

Filets au pouce: 32

Filetage  $\varnothing$ : 4,83 mm

Longueur totale L: 70 mm

$\varnothing$  queue  $D_s$ : 6 mm

Carré corps  $\square$ : 4,9 mm

#### Description technique

Profondeur de filetage	14,49 mm
$\varnothing$ queue $D_s$	6 mm
Nombre de dents Z	5
$\varnothing$ perçage valeur indicative	4,45 mm

Longueur totale L	70 mm
Carré corps □	4,9 mm
Filetage Ø	4,83 mm
Nombre de goujures	5
Pas de filetage	0,794 mm
Filets au pouce	32
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 <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		