

**Garant****Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM Arros. int. / Type C, TiAlN, MF: 10X1****Données de commande**

N° commande	137186 10X1
GTIN	4045197705440
Classe d'article	11H

**Description****Exécution:**

**Modèle robuste avec hélice à droite et queue suivant DIN 1835-B.** Géométrie spéciale pour utilisation universelle sur des machines à broches synchronisées. Le taraud est guidé via l'axe synchrone de la machine. **Revêtement TiAlN** spécial pour une durée de vie optimale. A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %).

Avec **arrosage interne** pour une durée de vie maximale.

**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 (MLA)** garantit une sécurité d'usinage maximale.

Type de filetage: MF

Type d'outils: HSS E PM

Norme: Norme usine

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1 mm

Longueur totale L: 90 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 10 mm

Carré corps □: 8 mm

Ø perçage: 9 mm

**Description technique**

Pas de filetage	1 mm
Nombre de dents Z	3
Nombre de goujures	3

Ø perçage	9 mm
Filetage Ø	10 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Longueur totale L	90 mm
Carré corps □	8 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Type d'outils	HSS E PM
Norme	Norme usine
Profondeur de filetage	30 mm
Type de filetage	MF
Taille de filetage	M10×1
Revêtement	TiAlN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Angle d'hélice	40 degré
Queue	DIN 1835 B avec h6
Arrosage interne	oui
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3×D pour les trous borgnes
Sens de la coupe	à droite
Tolérance de queue	h6
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage synchrone
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Taraud

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	32 m/min	N

Alu (à copeaux courts)	adaptée	32 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	33 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	32 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	20 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	9 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	30 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		