

## Garant

### Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM arrosage interne, TiAlN, MF: 10X1,25



#### Données de commande

N° commande	132955 10X1,25
GTIN	4045197705051
Classe d'article	11H

#### Description

##### Exécution:

**Modèle rigide avec entrée GUN et queue suivant DIN 1835-B.** Géométrie spéciale pour utilisation sur des machines à **broches synchronisées**. Le taraud est guidé via la broche 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: 1,25 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 10 mm

Carré corps □: 8 mm

Ø perçage: 8,8 mm

#### Description technique

Nombre de dents Z	3
Filetage Ø	10 mm
Nombre de goujures	3

Ø perçage	8,8 mm
Pas de filetage	1,25 mm
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
Norme	Norme usine
Profondeur de filetage	30 mm
Type de filetage	MF
Taille de filetage	M10×1,25
Revêtement	TiAlN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	B
Queue	DIN 1835 B avec h6
Arrosage interne	oui
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3×D 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	Vert
Type de produit	Taraud