

Garant**Taraud à refouler machine GARANT Master Form Steel avec goujures de lubrification HSS-E-PM Type C 6HX, TiAIN, M: M2****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 139194 M2 |
| GTIN | 4062406373542 |
| Classe d'article | 11I |

Description**Exécution:**

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12).

Classe de tolérance: ISO 2X/6HX.

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.**

Description technique

| | |
|------------------------|---------------|
| Longueur totale L | 45 mm |
| Série | GARANT Master |
| Taille de filetage | M2 |
| Pas de filetage | 0,4 mm |
| Filetage Ø | 2 mm |
| Ø queue D _s | 2,8 mm |
| Carré corps □ | 2,1 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Nombre de goujures | 3 |
| Classe de tolérance | ISO 2X 6HX |

| | |
|------------------------------------|--|
| Ø perçage valeur indicative | 1,85 mm |
| Profondeur de filetage | 6 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 | C |
| 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 | Tarauds 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 |