

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

N° commande	139205 M2
GTIN	4062406373573
Classe d'article	11I

**Description****Exécution:**

**DIN 2174** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12). Avec goujures de lubrification; lubrification optimale sur filetages profonds.

**Classe de tolérance: ISO 3X/6GX.**

**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.**

**Utilisation:**

Pour pièces **galvanisées** ou se rétractant légèrement lors de la trempe.

**Description technique**

Longueur totale L	45 mm
Nombre de dents Z	3
Nombre de goujures	3
Pas de filetage	0,4 mm
Série	GARANT Master
Profondeur de filetage	6 mm
Classe de tolérance	ISO 3X 6GX
Carré corps <input type="checkbox"/>	2,1 mm

## Fiche technique

Taille de filetage	M2
Ø perçage valeur indicative	1,85 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	2,8 mm
Filetage Ø	2 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	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

## Fiche technique

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		