

**Garant****Taraud à refouler machine GARANT Master Form Steel avec goujures de lubrification HSS-E-PM Type C 6HX, TiAIN, M: M4****Données de commande**

N° commande	139194 M4
GTIN	4062406381165
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**

Carré corps □	3,4 mm
Ø perçage valeur indicative	3,7 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Ø queue D <sub>s</sub>	4,5 mm
Nombre de goujures	5
Profondeur de filetage	12 mm
Taille de filetage	M4
Filetage Ø	4 mm
Longueur totale L	63 mm
Nombre de dents Z	5

Pas de filetage	0,7 mm
Série	GARANT Master
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 <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