

## Garant

### Taraud machine à refouler synchro avec goujures de lubrification HSS-E-PM Type E, TiN, M: M16



## Données de commande

N° commande	139215 M16
GTIN	4062406088323
Classe d'article	11H

## Description

### Exécution:

**Géométrie polygonale spéciale et queue suivant DIN 1835-B** pour machines à broches synchronisées. Avec goujures de lubrification; lubrification optimale sur filetages profonds.

La **forme polygonale novatrice** permet un vaste éventail d'utilisations. La **structure de couche multifonction** atteint une **durée de vie maximale**, même pour les **matériaux très résistants** en utilisation **rigide**.

**Type E** (entrée: 1,5 – 2 filets) pour **des taraudages jusqu'en limite de fond de trous**.

### 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 (CLM) **garantit une sécurité d'usinage maximale**.

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 2 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage valeur indicative: 15,1 mm

## Description technique

Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Ø perçage valeur indicative	15,1 mm
Nombre de dents Z	5
Longueur totale L	110 mm

Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Filetage Ø	16 mm
Carré corps □	9 mm
Profondeur de filetage	40 mm
Pas de filetage	2 mm
Nombre de goujures	5
Taille de filetage	M16
Revêtement	TiN
Type de filetage	M
Angle de flanc	60 degré
Type d'outils	HSS E PM
Norme	Norme usine
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	E
Queue	DIN 1835 B avec h6
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2×D pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2,5×D pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Tolérance de queue	h6
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Tarands à refouler

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	45 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	45 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	40 m/min	N

Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	45 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	37 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	32 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	10 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	35 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		