

## Garant

### Taraud machine à refouler synchro avec goujures de lubrification Carbone monobloc arr. int., TiAlN, M: M12



## Données de commande

N° commande	139243 M12
GTIN	4045197365682
Classe d'article	11H

## Description

### Exécution:

**Géométrie polygonale spéciale et queue suivant DIN 6535-HA** pour utilisation sur des machines à **broches synchronisées. Avec goujures de lubrification; lubrification optimale sur filetages profonds.**

Le **carbure monobloc spécial** permet d'atteindre des vitesses de coupe élevées et une longue durée de vie. **Revêtement TiAlN et anti-collage.** Avantages: usure réduite et faible tendance aux micro-soudures.

**Avec arrosage interne latéral à partir des goujures, à recommander pour l'usinage de trous débouchants et borgnes.**

### 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.

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1,75 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage valeur indicative: 11,2 mm

## Description technique

Nombre de goujures	6
Filetage Ø	12 mm
Nombre de dents Z	6

Pas de filetage	1,75 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Carré corps □	9 mm
Longueur totale L	110 mm
Ø perçage valeur indicative	11,2 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Profondeur de filetage	36 mm
Taille de filetage	M12
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	M
Angle de flanc	60 degré
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	oui
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3×D pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3×D pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Tolérance de queue	h6
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Tarands à refouler

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	53 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	53 m/min	N

Alu > 10% Si	moyennement adaptée	50 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	55 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	47 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	43 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	36 m/min	P
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		