

Garant

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



Données de commande

N° commande	139210 M16
GTIN	4045197533807
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**.

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_s: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage valeur indicative: 15,1 mm

Description technique

Pas de filetage	2 mm
Nombre de dents Z	6
Nombre de goujures	6
Filetage Ø	16 mm

Ø queue D _s	12 mm
Carré corps □	9 mm
Longueur totale L	110 mm
Ø perçage valeur indicative	15,1 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Profondeur de filetage	40 mm
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	C
Queue	DIN 1835 B avec h6
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2xD pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2,5xD 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 _c	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 ²	adaptée	45 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	37 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	35 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	32 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	10 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	35 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		