

## Garant

### Taraud machine à refouler synchro avec goujures de lubrification Carbone monobloc arr. int., TiAlN, M: M5



#### Données de commande

N° commande	139244 M5
GTIN	4045197365699
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 axial**, avantageux ou suffisant lors de l'usinage de **trous 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 (CLM) garantit une sécurité d'usinage maximale.

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 0,8 mm

Longueur totale L: 70 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage valeur indicative: 4,65 mm

#### Description technique

Nombre de dents Z	5
Pas de filetage	0,8 mm
Nombre de goujures	5

Filetage Ø	5 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Carré corps □	4,9 mm
Longueur totale L	70 mm
Ø perçage valeur indicative	4,65 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Profondeur de filetage	15 mm
Taille de filetage	M5
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 3xD pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD 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		