

**Garant**
**Taraud machine à refouler synchro avec goujures de lubrification Carbone monobloc arr. int., TiAlN, M: M6**

**Données de commande**

N° commande	139244 M6
GTIN	4045197273499
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: 1 mm

Longueur totale L: 80 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage valeur indicative: 5,55 mm

**Description technique**

Pas de filetage	1 mm
Nombre de goujures	5
Nombre de dents Z	5

Filetage Ø	6 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Carré corps □	4,9 mm
Longueur totale L	80 mm
Ø perçage valeur indicative	5,55 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Profondeur de filetage	18 mm
Taille de filetage	M6
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		