

Garant

Taraud machine à refouler synchro avec goujures de lubrification Carbone monobloc arr. int., TiAlN, M: M10



Données de commande

N° commande	139244 M10
GTIN	4045197273512
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: 1,5 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D_s: 10 mm

Carré corps □: 8 mm

Ø perçage valeur indicative: 9,35 mm

Description technique

Nombre de goujures	5
Filetage Ø	10 mm
Nombre de dents Z	5

Pas de filetage	1,5 mm
Ø queue D _s	10 mm
Carré corps □	8 mm
Longueur totale L	100 mm
Ø perçage valeur indicative	9,35 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Profondeur de filetage	30 mm
Taille de filetage	M10
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 _c	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 ²	adaptée	55 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	50 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	47 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	43 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	36 m/min	P
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		