

Garant

Taraud machine à refouler synchro avec goujures de lubrification HSS-E-PM Type C, TiN, M: M6



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 139210 M6 |
| GTIN | 4045197446923 |
| 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: 1 mm

Longueur totale L: 80 mm

Ø queue D_s: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage valeur indicative: 5,55 mm

Description technique

| | |
|--------------------|------|
| Nombre de dents Z | 5 |
| Nombre de goujures | 5 |
| Filetage Ø | 6 mm |
| Pas de filetage | 1 mm |

| | |
|------------------------------------|--|
| Ø queue D _s | 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 | 15 mm |
| Taille de filetage | M6 |
| 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 | | |