

Garant**Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM Type C, DLC, M: M6****Données de commande**

N° commande	134275 M6
GTIN	4045197649157
Classe d'article	11H

Description**Exécution:**

Modèle rigide avec hélice à droite et queue suivant DIN1835-B. Géométrie spéciale pour utilisation sur des **machines à broches synchronisées**. Le taraud est guidé via la broche synchrone de la machine. **Revêtement spécial DLC sp²** de la toute dernière génération pour une durée de vie optimale. A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %).

Remarque(s):

Lorsqu'il est utilisé sur les broches synchrones, le mandrin de taraudage à changement rapide **GARANT 338100 – 338121** avec compensation de longueur minimale (CLM) garantit une sécurité d'usinage maximale.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: Norme usine

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: 5 mm

Description technique

Nombre de dents Z	3
Nombre de goujures	3
Filetage Ø	6 mm
Ø perçage	5 mm

Pas de filetage	1 mm
Norme	Norme usine
Ø queue D _s	6 mm
Longueur totale L	80 mm
Carré corps □	4,9 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Type d'outils	HSS E PM
Profondeur de filetage	15 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M6
Revêtement	DLC
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Angle d'hélice	40 degré
Queue	DIN 1835 B avec h6
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2,5×D pour les trous borgnes
Sens de la coupe	à droite
Tolérance de queue	h6
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage synchrone
Bague de couleur	Jaune
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu.	adaptée	30 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	35 m/min	N

Alu > 10% Si	adaptée	20 m/min	N
PMMA Acrylique	adaptée	25 m/min	N
PA 66 GF30	moyennement adaptée	20 m/min	N
PTFE CF25	adaptée	25 m/min	N
Cu	adaptée	55 m/min	N
CuZn	adaptée	35 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
Air	adaptée		