

**Garant****Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM Arros. int. / Type C, TiAlN, M: M16****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 135420 M16    |
| GTIN             | 4045197508218 |
| Classe d'article | 11H           |

**Description****Exécution:**

Modèle robuste avec hélice à droite et queue suivant DIN 1835-B. Géométrie spéciale pour utilisation sur des machines à broches synchronisées. Le guidage s'effectue ainsi via la broche synchrone de la machine. Revêtement TiAlN spécial pour une durée de vie optimale. À utiliser avec une émulsion (8 % min.).

Avec **arrosage interne** pour une durée de vie maximale.

**Recommandation(s):**

Pour les **matériaux TOOLOX**, nous recommandons un **Ø de perçage de 0,05 à 0,3 mm plus grand que celui de la norme DIN** (voir tableau).

**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: 2 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 14 mm

**Description technique**

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| Ø perçage                          | 14 mm                                   |
| Filetage Ø                         | 16 mm                                   |
| Pas de filetage                    | 2 mm                                    |
| Nombre de goujures                 | 4                                       |
| Nombre de dents Z                  | 4                                       |
| Norme                              | Norme usine                             |
| Ø queue D <sub>s</sub>             | 12 mm                                   |
| Longueur totale L                  | 110 mm                                  |
| Carré corps □                      | 9 mm                                    |
| Classe de tolérance                | ISO 2X 6HX                              |
| Type d'outils                      | HSS E PM                                |
| Profondeur de filetage             | 40 mm                                   |
| Type de filetage                   | M                                       |
| Taille de filetage                 | M16                                     |
| Revêtement                         | TiAlN                                   |
| 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                   | oui                                     |
| 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                   | Rouge                                   |
| Type de produit                    | Taraud                                  |

## Données utilisateur

|                                | <b>Adéquation</b>   | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>Code ISO</b> |
|--------------------------------|---------------------|----------------------|-----------------|
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 32 m/min             | P               |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 20 m/min             | P               |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 12 m/min             | P               |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 7 m/min              | P               |
| TOOLOX 33                      | adaptée             | 7 m/min              | H               |
| TOOLOX 44                      | moyennement adaptée | 3 m/min              | H               |
| Huile                          | adaptée             |                      |                 |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                      |                 |
| av. arrosage min.              | adaptée             |                      |                 |