

## Garant

### Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM Type C, TiAlN, M: M6



#### Données de commande

N° commande	135410 M6
GTIN	4045197446312
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.).

##### 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: 1 mm

Longueur totale L: 80 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage: 5 mm

#### Description technique

Ø perçage	5 mm
Pas de filetage	1 mm

Nombre de dents Z	3
Nombre de goujures	3
Filetage Ø	6 mm
Norme	Norme usine
Ø queue D <sub>s</sub>	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	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	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	Rouge
Type de produit	Taraud

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
--	------------	----------------	----------

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		