

**Garant**
**Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM Type C, TiAlN, M: M16**

**Données de commande**

N° commande	135410 M16
GTIN	4045197446350
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: 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**

Nombre de dents Z	4
Ø perçage	14 mm

Pas de filetage	2 mm
Filetage Ø	16 mm
Nombre de goujures	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	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2,5xD 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		