

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

N° commande	135740 M16
GTIN	4045197446435
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 axes synchronisées. Le taraud est guidé via la broche synchrone de la machine. Revêtement TiAlN spécial 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: 2 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D_s: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 14 mm

Description technique

Nombre de goujures	4
Filetage Ø	16 mm
Nombre de dents Z	4
Ø perçage	14 mm
Pas de filetage	2 mm

Norme	Norme usine
Ø queue D _s	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 2,5×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	Bleu
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	32 m/min	N
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	32 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	20 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	adaptée	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	9 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	30 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		