

Garant**Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM Type E, TiAlN, M: M4****Données de commande**

N° commande	136173 M4
GTIN	4045197508379
Classe d'article	11H

Description**Exécution:****Modèle robuste avec hélice à droite et queue suivant DIN 1835-B.**

Géométrie spéciale pour une **utilisation universelle** sur des machines à **broches synchronisées**. Le taraud est guidé via l'axe synchrone de la machine. **Revêtement TiAlN** spécial pour une durée de vie optimale.

Utilisable avec une **émulsion** (apport en graisse 8 % min.).

Type E (entrée : 1,5 – 2 filets) pour des taraudages en limite de fond de trou.

Remarque(s):

Lorsqu'il est utilisé sur les axes synchrones, le mandrin de taraudage à changement rapide **GARANT 338100 – 338121 avec compensation de longueur minimale (MLA)** 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: 0,7 mm

Longueur totale L: 70 mm

Ø queue D_s: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage: 3,3 mm

Description technique

Nombre de goujures	3
Nombre de dents Z	3
Ø perçage	3,3 mm

Filetage Ø	4 mm
Pas de filetage	0,7 mm
Norme	Norme usine
Ø queue D _s	6 mm
Longueur totale L	70 mm
Carré corps □	4,9 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Type d'outils	HSS E PM
Profondeur de filetage	12 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M4
Revêtement	TiAlN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	E
Angle d'hélice	40 degré
Queue	DIN 1835 B avec h6
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD 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	Vert
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	32 m/min	N

Alu (à copeaux courts)	adaptée	32 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	33 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	32 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	20 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	7 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
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		