

**Garant**
**Taraud machine carbure monobloc, TiAlN, M: M5**

**Données de commande**

N° commande	132080 M5
GTIN	4045197071057
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**

**Exécution particulièrement rigide.** Pour rendement optimal sous contraintes élevées.

**Utilisation:**

Utilisation uniquement avec les mandrins à compensation de longueur – également sur machines à broches synchronisées.

**Recommandation(s):**

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

Type de filetage: M

Type d'outils: Carbure monobloc

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 0,8 mm

Longueur totale L: 70 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage: 4,2 mm

**Description technique**

Nombre de goujures	4
Ø perçage	4,2 mm
Nombre de dents Z	4
Filetage Ø	5 mm
Pas de filetage	0,8 mm

Norme	DIN 371
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur totale L	70 mm
Carré corps $\square$	4,9 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Type d'outils	Carbure monobloc
Profondeur de filetage	10 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M5
Revêtement	TiAlN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	D
Queue	Queue cylindrique avec h6
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2xD pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2xD pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Taraud

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 55 HRC	adaptée	3 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	2 m/min	H
Acier < 65 HRC	moyennement adaptée	1 m/min	H

Acier < 67 HRC	moyennement adaptée	1 m/min	H
TOOLOX 33	adaptée	5 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	adaptée	3 m/min	H
Graphite, PRFV, PRFC	moyennement adaptée	18 m/min	N
Huile	adaptée		