

**Garant****Taraud machine HSS-E, TiCN, M: M3****Données de commande**

N° commande	132450 M3
GTIN	4045197071637
Classe d'article	11H

**Description****Exécution:**

**Affûtage GUN. Guide d'entrée avec une rainure de lubrification**, mais sans goujures.

Spécialement conçus pour les **alliages réfractaires jusqu'à 850 N/mm<sup>2</sup>**.

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

**Avantage(s):**

**Excellente stabilité, guidage optimal** et évite la formation d'un deuxième filet à l'inversion du sens de rotation.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 0,5 mm

Longueur totale L: 56 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 3,5 mm

Carré corps □: 2,7 mm

Ø perçage: 2,5 mm

**Description technique**

Filetage Ø	3 mm
Nombre de goujures	3
Nombre de dents Z	3
Pas de filetage	0,5 mm
Ø perçage	2,5 mm
Norme	DIN 371

Ø queue D <sub>s</sub>	3,5 mm
Longueur totale L	56 mm
Carré corps □	2,7 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Type d'outils	HSS E
Profondeur de filetage	6 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M3
Revêtement	TiCN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	B
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
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	rose
Type de produit	Taraud

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	16 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	20 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	19 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	19 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	6 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	4 m/min	S
Inconel	adaptée	2 m/min	S
CuZn	moyennement adaptée	16 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		