

**Garant**
**Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM Type B 6HX, TiAlN, M: M4**

**Données de commande**

N° commande	132741 M4
GTIN	4045197867087
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**

**Modèle robuste** avec entrée gun et **queue suivant DIN 1835-B**. Géométrie spéciale pour **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.

Utilisation avec **émulsions** (apport en graisse 8 % min.).

**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 (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: 0,7 mm

Longueur totale L: 70 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage: 3,3 mm

**Description technique**

Norme	Norme usine
Nombre de dents Z	3
Type d'outils	HSS E PM
Filetage Ø	4 mm

Ø perçage	3,3 mm
Carré corps □	4,9 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Longueur totale L	70 mm
Nombre de goujures	3
Pas de filetage	0,7 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
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	B
Queue	DIN 1835 B avec h6
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous débouchants
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 <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	40 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	40 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	37 m/min	P

Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	22 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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	10 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	35 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		