

Garant
Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM Type E, TiAlN, M: M2,5

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 135743 M2,5 |
| GTIN | 4045197505224 |
| 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 broches synchronisées**. Le taraud est guidé via l'axe synchrone de la machine. **Revêtement TiAlN** spécial pour une durée de vie optimale. A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %).

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: 0,45 mm

Longueur totale L: 70 mm

Ø queue D_s: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage: 2,05 mm

Description technique

| | |
|--------------------|---------|
| Nombre de goujures | 3 |
| Ø perçage | 2,05 mm |
| Pas de filetage | 0,45 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |

| | |
|------------------------------------|---|
| Filetage Ø | 2,5 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 | 6,25 mm |
| Type de filetage | M |
| Taille de filetage | M2,5 |
| 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 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 | | |