

**Garant**
**Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM Type E, TiAlN, MF: 20X1,5**

**Données de commande**

N° commande	137183 20X1,5
GTIN	4045197705426
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**

**Modèle robuste avec hélice à droite 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. 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: MF

Type d'outils: HSS E PM

Norme: Norme usine

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1,5 mm

Longueur totale L: 125 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 16 mm

Carré corps □: 12 mm

Ø perçage: 18,5 mm

**Description technique**

Filetage Ø	20 mm
Pas de filetage	1,5 mm
Ø perçage	18,5 mm
Nombre de goujures	5

Nombre de dents Z	5
Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm
Longueur totale L	125 mm
Carré corps □	12 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Type d'outils	HSS E PM
Norme	Norme usine
Profondeur de filetage	60 mm
Type de filetage	MF
Taille de filetage	M20×1,5
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 3×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	Vert
Type de produit	Taraud

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	32 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	32 m/min	N

Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	33 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	32 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	20 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	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	9 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	30 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		