

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM Type B 6HX, TiAlN, M: M4****Données de commande**

N° commande	132180 M4
GTIN	4062406080754
Classe d'article	111

**Description****Exécution:**

Taraud hautes performances, spécialement conçu pour une **utilisation en toute sécurité dans les aciers inoxydables** ainsi que dans les **matériaux duplex**.

- **Nuance de coupe HSS-E-PM pour une résistance à l'usure maximum**
- **Revêtement multicouche TiAlN de la toute dernière génération**
- **Géométrie des goujures paramétrée pour une formation optimale des copeaux et une bonne rigidité torsionnelle**

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 0,7 mm

Longueur totale L: 63 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Carré corps □: 3,4 mm

Ø perçage: 3,3 mm

**Description technique**

Filetage Ø	4 mm
Nombre de goujures	3
Pas de filetage	0,7 mm
Profondeur de filetage	12 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX

Ø perçage	3,3 mm
Longueur totale L	63 mm
Type de filetage	M
Ø queue D <sub>s</sub>	4,5 mm
Norme	DIN 371
Carré corps □	3,4 mm
Nombre de dents Z	3
Type d'outils	HSS E PM
Taille de filetage	M4
Revêtement	TiAlN
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 3×D pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Bleu
Série	Master Tap
Type de produit	Taraud

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	28 m/min	N
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	23 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	23 m/min	P

Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 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
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		