

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, MF: 6X0,5****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 132875 6X0,5 |
| GTIN | 4062406080945 |
| Classe d'article | 11I |

Description**Exécution:****GARANT Master Tap INOX:**

Taraud puissant, 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: MF

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 374

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 0,5 mm

Longueur totale L: 80 mm

Ø queue D_s: 4,5 mm

Carré corps □: 3,4 mm

Ø perçage: 5,5 mm

Description technique

| | |
|------------------------|--------|
| Nombre de dents Z | 3 |
| Ø perçage | 5,5 mm |
| Filetage Ø | 6 mm |
| Ø queue D _s | 4,5 mm |
| Profondeur de filetage | 18 mm |

| | |
|------------------------------------|---|
| Nombre de goujures | 3 |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Longueur totale L | 80 mm |
| Norme | DIN 374 |
| Carré corps □ | 3,4 mm |
| Pas de filetage | 0,5 mm |
| Type de filetage | MF |
| Classe de tolérance | ISO 2X 6HX |
| Taille de filetage | M6×0,5 |
| 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 _c | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 28 m/min | N |
| Acier < 750 N/mm ² | moyennement adaptée | 23 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 23 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|---------|----------|---|
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 9 m/min | M |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |