

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM Type C 6HX, TiAlN, M: M1,6****Données de commande**

N° commande	135732 M1,6
GTIN	4062406081188
Classe d'article	11I

Description**Exécution:**

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

La spiralisation à 45° des goujures favorise la formation des copeaux, notamment dans les aciers CrNi austénitiques ductiles.

- **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: 0,35 mm

Longueur totale L: 40 mm

Ø queue D_s: 2,5 mm

Carré corps □: 2,1 mm

Ø perçage: 1,25 mm

Description technique

Pas de filetage	0,35 mm
Longueur totale L	40 mm
Norme	DIN 371

Ø perçage	1,25 mm
Profondeur de filetage	4 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Filetage Ø	1,6 mm
Nombre de goujures	2
Carré corps □	2,1 mm
Type de filetage	M
Nombre de dents Z	2
Ø queue D _s	2,5 mm
Type d'outils	HSS E PM
Taille de filetage	M1,6
Revêtement	TiAlN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Angle d'hélice	45 degré
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2,5×D pour les trous borgnes
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		