

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM Type C 6HX, TiAlN, M: M10****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 135732 M10 |
| GTIN | 4062406081430 |
| 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**.

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: 1,5 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D_s: 10 mm

Carré corps □: 8 mm

Ø perçage: 8,5 mm

Description technique

| | |
|-------------------|----------|
| Nombre de dents Z | 3 |
| Norme | DIN 371 |
| Type d'outils | HSS E PM |

| | |
|------------------------------------|---|
| Carré corps □ | 8 mm |
| Pas de filetage | 1,5 mm |
| Ø queue D _s | 10 mm |
| Longueur totale L | 100 mm |
| Filetage Ø | 10 mm |
| Type de filetage | M |
| Nombre de goujures | 3 |
| Classe de tolérance | ISO 2X 6HX |
| Profondeur de filetage | 25 mm |
| Ø perçage | 8,5 mm |
| Taille de filetage | M10 |
| 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 | | |