

# Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM Type E 6HX, TiAlN, M: M6



#### Données de commande

N° commande	135736 M6		
GTIN	4062406081591		
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 E (entrée: 1,5 - 2 filets).

Type de filetage: M Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1 mm Longueur totale L: 80 mm

Ø queue D₅: 6 mm Carré corps □: 4,9 mm Ø perçage: 5 mm

## **Description technique**

Classe de tolérance	ISO 2X 6HX		
Nombre de dents Z	3		
Nombre de goujures	3		

Profondeur de filetage	15 mm		
Longueur totale L	80 mm		
Norme	DIN 371		
Pas de filetage	1 mm		
Type d'outils	HSS E PM		
Carré corps □	4,9 mm		
Ø perçage	5 mm		
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm		
Filetage Ø	6 mm		
Type de filetage	M		
Taille de filetage	M6		
Revêtement	TiAlN		
Angle de flanc	60 degré		
Norme de filetage	DIN 13		
Entrée	E		
Angle d'hélice	45 degré		
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	$\mathbf{V}_{c}$	Code ISO
------------	------------------	----------



Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	28 m/min	N
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	23 m/min	Р
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	23 m/min	Р
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	11 m/min	М
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	9 m/min	М
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		