

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap pour inserts filetés HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M2****Données de commande**

N° commande	138210 EG-M2
GTIN	4062406207939
Classe d'article	111

Description**Exécution:**

Taraud suivant DIN 40435 (similaire à DIN 371 / DIN 376).

Taraud universel GARANT Master Tap, conçu pour une utilisation dans un vaste éventail de matériaux et offrant une sécurité de processus élevée.

- **Nuance de coupe HSS-E-PM pour une résistance à l'usure maximum.**
- **Coefficients de frottement réduits grâce au nouveau revêtement hautes performances.**
- **Géométrie spéciale pour une évacuation optimale des copeaux.**

Utilisation:

Pour la réalisation de filetages intérieurs CE selon un filetage ISO métrique **DIN 8140** pour **inserts métalliques STI** (Screw Thread Insert).

Remarque(s):

Veiller à toujours **tenir compte du Ø de pré-perçage d'avant-trou** (voir tableau)!

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 40435

Classe de tolérance: 6HX mod.

Pas de filetage: 0,4 mm

Longueur totale L: 50 mm

Ø queue D_s: 2,8 mm

Carré corps □: 2,1 mm

Ø perçage: 2,15 mm

Description technique

Profondeur de filetage	5 mm
Nombre de dents Z	3

Classe de tolérance	6HX mod.
Ø perçage	2,15 mm
Filetage Ø	2 mm
Ø queue D _s	2,8 mm
Norme	DIN 40435
Longueur totale L	50 mm
Pas de filetage	0,4 mm
Nombre de goujures	3
Taille de filetage	M2
Carré corps □	2,1 mm
Type d'outils	HSS E PM
Revêtement	AlTiX
Type de filetage	EG-M
Angle de flanc	60 degré
Entrée	E
Angle d'hélice	40 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	vert
Série	Master Tap
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	30 m/min	N

Alu (à copeaux courts)	adaptée	35 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	20 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	30 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	30 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	25 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	8 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	20 m/min	K
CuZn	adaptée	20 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		