

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM Type C 6GX, TiAlN, M: M6****Données de commande**

N° commande	135737 M6
GTIN	4062406209827
Classe d'article	111

**Description****Exécution:****Affûtage GUN.**

**Guide d'entrée avec une rainure de lubrification**, mais sans goujures. A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %).

**Classe de tolérance ISO 3X/6GX.** Pour pièces **galvanisées** ou se rétractant légèrement lors de la trempe.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 3X 6GX

Pas de filetage: 1 mm

Longueur totale L: 80 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage: 5 mm

**Description technique**

Type de filetage	M
Ø perçage	5 mm
Longueur totale L	80 mm
Nombre de goujures	3
Classe de tolérance	ISO 3X 6GX

Pas de filetage	1 mm
Taille de filetage	M6
Carré corps □	4,9 mm
Nombre de dents Z	3
Norme	DIN 371
Profondeur de filetage	15 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Type d'outils	HSS E PM
Filetage Ø	6 mm
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 <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	28 m/min	N
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	23 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	23 m/min	P

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