

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM Type C 6GX, TiAlN, M: M8****Données de commande**

N° commande	135737 M8
GTIN	4062406209834
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: 1,25 mm

Longueur totale L: 90 mm

Ø queue D_s: 8 mm

Carré corps □: 6,2 mm

Ø perçage: 6,8 mm

Description technique

Pas de filetage	1,25 mm
Filetage Ø	8 mm
Nombre de dents Z	3
Profondeur de filetage	20 mm
Taille de filetage	M8

Ø perçage	6,8 mm
Ø queue D _s	8 mm
Carré corps □	6,2 mm
Longueur totale L	90 mm
Nombre de goujures	3
Type d'outils	HSS E PM
Type de filetage	M
Norme	DIN 371
Classe de tolérance	ISO 3X 6GX
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		