

Garant

Taraud machine GARANT Master Tap pour inserts filetés HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M3



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 133560 EG-M3 |
| GTIN | 4062406208264 |
| 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.

- **Taraud 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):

Veillez 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: 0,5 mm

Longueur totale L: 63 mm

Ø queue D_s: 4,5 mm

Carré corps □: 3,4 mm

Ø perçage: 3,15 mm

Description technique

| | |
|-------------------|--------|
| Carré corps □ | 3,4 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |

| | |
|------------------------------------|---|
| Pas de filetage | 0,5 mm |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Norme | DIN 40435 |
| Classe de tolérance | 6HX mod. |
| Taille de filetage | M3 |
| Longueur totale L | 63 mm |
| Profondeur de filetage | 9 mm |
| Ø perçage | 3,15 mm |
| Filetage Ø | 3 mm |
| Nombre de goujures | 3 |
| Ø queue D _s | 4,5 mm |
| Revêtement | AlTiX |
| Type de filetage | EG-M |
| Angle de flanc | 60 degré |
| Entrée | B |
| 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 | 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 | | |