

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap pour inserts filetés HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M20****Données de commande**

N° commande	138210 EG-M20
GTIN	4062406208950
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: 2,5 mm

Longueur totale L: 160 mm

Ø queue D_s: 18 mm

Carré corps □: 14,5 mm

Ø perçage: 20,75 mm

Description technique

Nombre de dents Z	4
Pas de filetage	2,5 mm

Profondeur de filetage	50 mm
Type d'outils	HSS E PM
Ø queue D _s	18 mm
Filetage Ø	20 mm
Norme	DIN 40435
Carré corps □	14,5 mm
Taille de filetage	M20
Longueur totale L	160 mm
Nombre de goujures	4
Ø perçage	20,75 mm
Classe de tolérance	6HX mod.
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		