

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap pour inserts filetés HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M6****Données de commande**

N° commande	133560 EG-M6
GTIN	4062406208295
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: 1 mm

Longueur totale L: 90 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 8 mm

Carré corps □: 6,2 mm

Ø perçage: 6,3 mm

**Description technique**

Filetage Ø	6 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	8 mm

Taille de filetage	M6
Profondeur de filetage	18 mm
Longueur totale L	90 mm
Pas de filetage	1 mm
Nombre de goujures	3
Carré corps □	6,2 mm
Type d'outils	HSS E PM
Ø perçage	6,3 mm
Nombre de dents Z	3
Norme	DIN 40435
Classe de tolérance	6HX mod.
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 3xD 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		