

Garant

Taraud machine GARANT Master Tap pour inserts filetés HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M8



Données de commande

N° commande	133560 EG-M8
GTIN	4062406208301
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: 1,25 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D_s: 10 mm

Carré corps □: 8 mm

Ø perçage: 8,4 mm

Description technique

Nombre de dents Z	3
Taille de filetage	M8

Norme	DIN 40435
Pas de filetage	1,25 mm
Filetage Ø	8 mm
Classe de tolérance	6HX mod.
Ø perçage	8,4 mm
Carré corps □	8 mm
Ø queue D _s	10 mm
Nombre de goujures	3
Type d'outils	HSS E PM
Longueur totale L	100 mm
Profondeur de filetage	24 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		