

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM Type C 6GX, TiAlN, M: M4****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 135737 M4 |
| GTIN | 4062406209803 |
| 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: 0,7 mm

Longueur totale L: 63 mm

Ø queue D_s: 4,5 mm

Carré corps □: 3,4 mm

Ø perçage: 3,3 mm

Description technique

| | |
|------------------------|----------|
| Carré corps □ | 3,4 mm |
| Profondeur de filetage | 10 mm |
| Type de filetage | M |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Type d'outils | HSS E PM |

| | |
|------------------------------------|---|
| Ø perçage | 3,3 mm |
| Taille de filetage | M4 |
| Nombre de goujures | 3 |
| Ø queue D _s | 4,5 mm |
| Longueur totale L | 63 mm |
| Filetage Ø | 4 mm |
| Pas de filetage | 0,7 mm |
| 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 | | |