

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap pour inserts filetés HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M12****Données de commande**

N° commande	138210 EG-M12
GTIN	4062406208936
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: 1,75 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 11 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 12,5 mm

**Description technique**

Norme	DIN 40435
Ø perçage	12,5 mm

Classe de tolérance	6HX mod.
Taille de filetage	M12
Pas de filetage	1,75 mm
Filetage Ø	12 mm
Nombre de goujures	4
Longueur totale L	110 mm
Carré corps □	9 mm
Nombre de dents Z	4
Type d'outils	HSS E PM
Profondeur de filetage	30 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	11 mm
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 <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		