

**Garant****Taraud machine HSS-E-PM Type B 6HX, TiCN, MF: 6X0,75****Données de commande**

N° commande	132855 6X0,75
GTIN	4062406236540
Classe d'article	11I

**Description****Exécution:**

Taraud hautes performances, spécialement conçu pour une utilisation dans les **aciers à résistance à la traction élevée** et pour les **matériaux difficilement usinables**. **Affûtage GUN**, pour une stabilité de processus en cas d'effort de coupe élevé.

- **Nuance de coupe HSS-E-PM - pour une stabilité maximale des arêtes de coupe.**
- **Acuité d'arête optimisée.**
- **Revêtement TiCN - pour une protection maximale contre l'usure.**

**Recommandation(s):**

Pour les **matériaux TOOLOX**, nous recommandons un **Ø d'avant-trou de 0,05 à 0,3 mm plus grand que celui de la norme DIN** (voir tableau).

**Description technique**

Nombre de dents Z	3
Ø queue D <sub>s</sub>	4,5 mm
Type de filetage	MF
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Ø perçage	5,2 mm
Nombre de goujures	3
Carré corps □	3,4 mm
Longueur totale L	80 mm
Filetage Ø	6 mm
Profondeur de filetage	18 mm

Pas de filetage	0,75 mm
Norme	DIN 374
Type d'outils	HSS E PM
Revêtement	TiCN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
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	Rouge
Série	Master Tap
Type de produit	Taraud

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	Moyennement adapté	30 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	20 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
Acier < 50 HRC	Moyennement adapté		
TOOLOX 33	adaptée	15 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée		
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée		

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée
Huile	adaptée
av. arrosage max.	adaptée