

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Type C 6GX, TiAlN, M: M10****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 135374 M10    |
| GTIN             | 4062406237042 |
| Classe d'article | 111           |

**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**. Modèle robuste avec **filet de guidage optimisé pour éviter l'accumulation de copeaux**.

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

**Classe de tolérance: ISO 3X/6GX.**

**Utilisation:**

Pour pièces galvanisées ou se rétractant légèrement lors de la trempe.

**Recommandation(s):**

**Pour les matériaux TOOLOX et HARDOX, nous recommandons de choisir un Ø d'avant-trou plus grand que celui préconisé par la norme DIN (voir tableau).**

**Remarque(s):**

Pour **matériaux TOOLOX et HARDOX**: ne pas dépasser la profondeur de filetage maximale 2xD!

**Description technique**

|                    |          |
|--------------------|----------|
| Taille de filetage | M10      |
| Type de filetage   | M        |
| Norme              | DIN 371  |
| Type d'outils      | HSS E PM |
| Nombre de goujures | 3        |

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| Ø queue D <sub>s</sub>             | 10 mm                                   |
| Filetage Ø                         | 10 mm                                   |
| Carré corps □                      | 8 mm                                    |
| Profondeur de filetage             | 25 mm                                   |
| Longueur totale L                  | 100 mm                                  |
| Ø perçage                          | 8,5 mm                                  |
| Nombre de dents Z                  | 3                                       |
| Pas de filetage                    | 1,5 mm                                  |
| Classe de tolérance                | ISO 3X 6GX                              |
| Revêtement                         | TiAlN                                   |
| Angle de flanc                     | 60 degré                                |
| Norme de filetage                  | DIN 13                                  |
| Entrée                             | C                                       |
| Angle d'hélice                     | 40 degré                                |
| Queue                              | Queue cylindrique avec h9               |
| Arrosage interne                   | non                                     |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 2xD pour les trous borgnes      |
| 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 adaptée | 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 adaptée |          |   |
| TOOLOX 33                      | adaptée             | 15 m/min | H |
| TOOLOX 44                      | adaptée             |          |   |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             |          |   |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | moyennement adaptée |          |   |
| Huile                          | adaptée             |          |   |
| av. arrosage max.              | adaptée             |          |   |