

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Type C 6HX, TiAlN, MF: 6X0,75****Données de commande**

N° commande	136350 6X0,75
GTIN	4062406237288
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.**

Recommandation(s):

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

Remarque(s):

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

Description technique

Profondeur de filetage	15 mm
Filetage Ø	6 mm
Nombre de goujures	3
Carré corps □	3,4 mm
Longueur totale L	80 mm
Nombre de dents Z	3
Ø queue D _s	4,5 mm
Type d'outils	HSS E PM

Type de filetage	MF
Pas de filetage	0,75 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Ø perçage	5,2 mm
Taille de filetage	M6x0,75
Norme	DIN 374
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 _c	Code ISO
Acier < 750 N/mm ²	moyennement adaptée	30 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	20 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	15 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée		
Acier < 50 HRC	Moyennement adapté		
TOOLOX 33	adaptée	15 m/min	H

TOOLOX 44	adaptée
INOX > 900 N/mm ²	adaptée
Ti > 850 N/mm ²	Moyennement adapté
Huile	adaptée
av. arrosage max.	adaptée