

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Type C 6GX, TiAlN, M: M6****Données de commande**

N° commande	135374 M6
GTIN	4062406237028
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!

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 3X 6GX

Pas de filetage: 1 mm

Longueur totale L: 80 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage: 5 mm

**Description technique**

Type d'outils	HSS E PM
Norme	DIN 371
Filetage Ø	6 mm
Profondeur de filetage	15 mm
Classe de tolérance	ISO 3X 6GX
Carré corps □	4,9 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Type de filetage	M
Ø perçage	5 mm
Nombre de dents Z	3
Nombre de goujures	3
Pas de filetage	1 mm
Taille de filetage	M6
Longueur totale L	80 mm
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
Série	Master Tap
Type de produit	Taraud

## Données utilisateur

	<b>Adéquation</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Code ISO</b>
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		
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		