

**Garant**
**Taraud machine GARANT Master Tap Type B 6HX DIN 376, AlTiX, M: M4**

**Données de commande**

N° commande	132726 M4
GTIN	4062406278540
Classe d'article	11I

**Description**
**Exécution:**

**Taraud universel**, 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.**

**Toutes réf.:** queue suivant **DIN 376** (= Ø de queue aminci); convient dès lors pour les profondeurs d'utilisation supérieures.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 376

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 0,7 mm

Longueur totale L: 63 mm

Ø queue  $D_s$ : 2,8 mm

Carré corps □: 2,1 mm

Ø perçage: 3,3 mm

**Description technique**

Taille de filetage	M4
Carré corps □	2,1 mm
Longueur totale L	63 mm
Ø perçage	3,3 mm
Filetage Ø	4 mm

Profondeur de filetage	12 mm
Pas de filetage	0,7 mm
Type de filetage	M
Ø queue D <sub>s</sub>	2,8 mm
Nombre de goujures	3
Nombre de dents Z	3
Norme	DIN 376
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Type d'outils	HSS E PM
Revêtement	AlTiX
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	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		