

## Garant

### Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM Type C 6HX DIN 376, AlTiX, M: M4



#### Données de commande

N° commande	135962 M4
GTIN	4062406278601
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 371

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 0,7 mm

Longueur totale L: 63 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Carré corps □: 2,1 mm

Ø perçage: 3,3 mm

#### Description technique

Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Longueur totale L	63 mm
Nombre de goujures	3
Type d'outils	HSS E PM

Taille de filetage	M4
Ø queue D <sub>s</sub>	2,8 mm
Pas de filetage	0,7 mm
Profondeur de filetage	10 mm
Norme	DIN 371
Filetage Ø	4 mm
Carré corps □	2,1 mm
Ø perçage	3,3 mm
Nombre de dents Z	3
Type de filetage	M
Revêtement	AlTiX
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 2,5×D pour les trous borgnes
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)	Adapté	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		