

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM extra long type C 6HX DIN 376, AlTiX, M: M4****Données de commande**

N° commande	136168 M4
GTIN	4062406710989
Classe d'article	111

Description**Exécution:**

Taraud universel, conçu pour une utilisation dans un vaste éventail de matériaux et offrant une sécurité de process 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.**

Avec queue extra longue.

Toutes les réf. avec queue suivant DIN 376 (= Ø de queue aminci). Convient dès lors pour des profondeurs d'utilisation supérieures.

Avantage(s):

Idéal pour le taraudage de pièces d'accès difficile.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: Norme usine

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 0,7 mm

Longueur totale L: 125 mm

Ø queue D_s: 2,8 mm

Carré corps □: 2,1 mm

Ø perçage: 3,3 mm

Description technique

Filetage Ø	4 mm
Type de filetage	M

Carré corps □	2,1 mm
Profondeur de filetage	10 mm
Pas de filetage	0,7 mm
Ø perçage	3,3 mm
Norme	Norme usine
Nombre de dents Z	3
Taille de filetage	M4
Type d'outils	HSS E PM
Longueur totale L	125 mm
Nombre de goujures	3
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Ø queue D _s	2,8 mm
Revêtement	AlTiX
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
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 _c	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	24 m/min	N

Alu (à copeaux courts)	adaptée	28 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	16 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	24 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	24 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	20 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	10 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	6 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	16 m/min	K
CuZn	adaptée	16 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		