

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM Type B 6H+0,1, AlTiX, M: M6****Données de commande**

N° commande	132735 M6
GTIN	4062406718978
Classe d'article	111

Description**Exécution:****Classe de tolérance: ISO2/6H + 0,1**

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.**

Utilisation:

Pour pièces galvanisées ou se rétractant légèrement lors de la trempe.

Recommandation(s):

Nous recommandons de réaliser un \varnothing de perçage plus grand que la cote de tolérance.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2 6H+ 0,1

Pas de filetage: 1 mm

Longueur totale L: 80 mm

 \varnothing queue D_s : 6 mmCarré corps \square : 4,9 mm \varnothing perçage: 5 mm**Description technique**

Pas de filetage	1 mm
Nombre de dents Z	3
Filetage \varnothing	6 mm

Type d'outils	HSS E PM
Ø perçage	5 mm
Ø queue D _s	6 mm
Type de filetage	M
Longueur totale L	80 mm
Taille de filetage	M6
Carré corps □	4,9 mm
Nombre de goujures	3
Classe de tolérance	ISO 2 6H+ 0,1
Profondeur de filetage	18 mm
Norme	DIN 371
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 3×D 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 _c	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 ²	adaptée	30 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	30 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	25 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		