

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM extra long type B 6HX DIN 376, ALTiX, M: M10****Données de commande**

N° commande	132738 M10
GTIN	4062406719050
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.**

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: 1,5 mm

Longueur totale L: 200 mm

Ø queue D_s: 7 mm

Carré corps □: 5,5 mm

Ø perçage: 8,5 mm

Description technique

Type de filetage	M
Pas de filetage	1,5 mm
Profondeur de filetage	30 mm

Nombre de dents Z	3
Ø queue D _s	7 mm
Taille de filetage	M10
Filetage Ø	10 mm
Norme	Norme usine
Longueur totale L	200 mm
Type d'outils	HSS E PM
Ø perçage	8,5 mm
Carré corps □	5,5 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Nombre de goujures	3
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	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		