

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM Type C 6H+0,1, AlTiX, M: M10****Données de commande**

N° commande	136164 M10
GTIN	4062406718923
Classe d'article	11I

**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.**

**Classe de tolérance: ISO 2/6H+0,1**

**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: 1,5 mm

Longueur totale L: 100 mm

$\varnothing$  queue  $D_s$ : 10 mm

Carré corps  $\square$ : 8 mm

$\varnothing$  perçage: 8,5 mm

**Description technique**

Nombre de dents Z	3
Filetage $\varnothing$	10 mm
Type de filetage	M

Taille de filetage	M10
Classe de tolérance	ISO 2 6H+ 0,1
Type d'outils	HSS E PM
Carré corps □	8 mm
Profondeur de filetage	25 mm
Longueur totale L	100 mm
Nombre de goujures	3
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Norme	DIN 371
Ø perçage	8,5 mm
Pas de filetage	1,5 mm
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)	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		