

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM Type C 6H+0,1, AlTiX, M: M12****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 136164 M12 |
| GTIN | 4062406718930 |
| 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.**

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 376

Classe de tolérance: ISO 2 6H+ 0,1

Pas de filetage: 1,75 mm

Longueur totale L: 110 mm

\varnothing queue D_s: 9 mm

Carré corps □: 7 mm

\varnothing perçage: 10,2 mm

Description technique

| | |
|---------------------|---------------|
| Longueur totale L | 110 mm |
| Nombre de goujures | 3 |
| Classe de tolérance | ISO 2 6H+ 0,1 |

| | |
|------------------------------------|---|
| Carré corps □ | 7 mm |
| Norme | DIN 376 |
| Ø perçage | 10,2 mm |
| Pas de filetage | 1,75 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Ø queue D _s | 9 mm |
| Profondeur de filetage | 30 mm |
| Taille de filetage | M12 |
| Type de filetage | M |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Filetage Ø | 12 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 _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 | | |