

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Type B 6HX, TiCN, M: M30****Données de commande**

N° commande	131940 M30
GTIN	4067263829652
Classe d'article	11I

**Description****Exécution:**

Taraud hautes performances, spécialement conçu pour une utilisation dans les **aciers à résistance à la traction élevée** et pour les **matériaux difficilement usinables**. **Affûtage GUN**, pour une stabilité de processus en cas d'effort de coupe élevé.

- **Nuance de coupe HSS-E-PM - pour une stabilité maximale des arêtes de coupe.**
- **Acuité d'arête optimisée.**
- **Revêtement TiCN - pour une protection maximale contre l'usure.**

**Recommandation(s):**

**Pour les matériaux TOOLOX et HARDOX, nous recommandons de choisir un Ø d'avant-trou plus grand que celui préconisé par la norme DIN (voir tableau).**

**Description technique**

Ø perçage	26,5 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Carré corps □	18 mm
Taille de filetage	M30
Filetage Ø	30 mm
Type d'outils	HSS E PM
Nombre de dents Z	4
Ø queue D <sub>s</sub>	22 mm
Profondeur de filetage	90 mm

Longueur totale L	180 mm
Nombre de goujures	4
Norme	DIN 376
Type de filetage	M
Pas de filetage	3,5 mm
Revêtement	TiCN
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 3xD pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Rouge
Série	Master Tap
Type de produit	Taraud

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	30 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	20 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée		
Acier < 50 HRC	moyennement adaptée		
TOOLOX 33	adaptée	15 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée		

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée
Huile	adaptée
av. arrosage max.	adaptée