

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM 6GX, AlTiX, MF: 12X1****Données de commande**

N° commande	137161 12X1
GTIN	4067263108405
Classe d'article	11I

**Description****Exécution:**

**Taraud universel GARANT Master Tap**, conçu pour une utilisation dans un vaste éventail de matériaux et offrant une sécurité de processus 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 3X /6GX.** Pour pièces **galvanisées** ou se rétractant légèrement lors de la trempe.

**Description technique**

Nombre de dents Z	3
Type d'outils	HSS E PM
Ø queue D <sub>s</sub>	9 mm
Carré corps □	7 mm
Classe de tolérance	ISO 3X 6GX
Taille de filetage	M12×1
Type de filetage	MF
Ø perçage	11 mm
Nombre de goujures	3
Profondeur de filetage	30 mm
Norme	DIN 374

Filetage Ø	12 mm
Pas de filetage	1 mm
Longueur totale L	100 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	droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Vert
Série	Master Tap
Type de produit	Tarauds

## 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	121 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		