

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM 6GX, AlTiX, MF: 5X0,5****Données de commande**

N° commande	132906 5X0,5
GTIN	4067263108443
Classe d'article	111

**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 ISO3X /6GX.** Pour pièces **galvanisées** ou se rétractant légèrement lors de la trempe.

**Description technique**

Ø queue D <sub>s</sub>	3,5 mm
Norme	DIN 374
Longueur totale L	70 mm
Carré corps □	2,7 mm
Type d'outils	HSS E PM
Profondeur de filetage	15 mm
Taille de filetage	M5×0,5
Nombre de goujures	3
Nombre de dents Z	3
Type de filetage	MF
Ø perçage	4,5 mm

Classe de tolérance	ISO 3X 6GX
Pas de filetage	0,5 mm
Filetage Ø	5 mm
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 3xD pour les trous débouchants
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	Tarauts

## 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		