

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM Type E 6HX, ALTiX, M: M12****Données de commande**

N° commande	136152 M12
GTIN	4045197900265
Classe d'article	111

Description**Exécution:**

Taraud universel, 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.**

Type E (entrée sur 1,5-2 filets)

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 376

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1,75 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D_s: 9 mm

Carré corps □: 7 mm

Ø perçage: 10,2 mm

Description technique

Pas de filetage	1,75 mm
Longueur totale L	110 mm
Profondeur de filetage	30 mm
Nombre de goujures	3
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Carré corps □	7 mm

Filetage Ø	12 mm
Ø perçage	10,2 mm
Norme	DIN 376
Ø queue D _s	9 mm
Type d'outils	HSS E PM
Nombre de dents Z	3
Type de filetage	M
Taille de filetage	M12
Revêtement	AlTiX
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	E
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	22 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	25 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	15 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	22 m/min	P

Acier < 750 N/mm ²	adaptée	22 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	18 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	8 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	7 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	6 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	15 m/min	K
CuZn	adaptée	15 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		