

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap, filetage à gauche HSS-E-PM 6HX, AlTiX, M-LH: M5****Données de commande**

N° commande	136190 M5
GTIN	4045197900609
Classe d'article	11I

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.**

Type de filetage: M-LH

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 0,8 mm

Longueur totale L: 70 mm

Ø queue D_s: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage: 4,2 mm

Description technique

Norme	DIN 371
Pas de filetage	0,8 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Carré corps □	4,9 mm
Filetage Ø	5 mm

Ø queue D _s	6 mm
Longueur totale L	70 mm
Type d'outils	HSS E PM
Nombre de goujures	3
Ø perçage	4,2 mm
Profondeur de filetage	12,5 mm
Nombre de dents Z	3
Type de filetage	M-LH
Taille de filetage	M5 LH
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 gauche
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		