

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM 6HX, AlTiX, MF: 6,5X0,75****Données de commande**

N° commande	132905 6,5X0,75
GTIN	4045197984203
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.**

**Description technique**

Type d'outils	HSS E PM
Norme	DIN 374
Nombre de dents Z	3
Longueur totale L	80 mm
Pas de filetage	0,75 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Ø queue D <sub>s</sub>	5,5 mm
Ø perçage	5,8 mm
Filetage Ø	6,5 mm
Profondeur de filetage	19,5 mm
Nombre de goujures	3
Carré corps □	4,3 mm

Type de filetage	MF
Taille de filetage	M6,5×0,75
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 3×D pour les trous débouchants
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 <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		