

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM Type C, AlTiX, M: M3,5****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 135960 M3,5   |
| GTIN             | 4045197984302 |
| Classe d'article | 11I           |

**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.**

Conforme à **ISO 2X/6HX**.

**Description technique**

|                        |            |
|------------------------|------------|
| Longueur totale L      | 56 mm      |
| Nombre de goujures     | 3          |
| Pas de filetage        | 0,6 mm     |
| Carré corps □          | 3 mm       |
| Ø perçage              | 2,9 mm     |
| Type d'outils          | HSS E PM   |
| Profondeur de filetage | 8,75 mm    |
| Norme                  | DIN 371    |
| Nombre de dents Z      | 3          |
| Filetage Ø             | 3,5 mm     |
| Ø queue D <sub>s</sub> | 4 mm       |
| Classe de tolérance    | ISO 2X 6HX |

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| Type de filetage                   | M                                       |
| Taille de filetage                 | M3,5                                    |
| 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 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)         | Adapté     | 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 |          |   |