

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, MF: 30X1,5****Données de commande**

N° commande	132875 30X1,5
GTIN	4062406081102
Classe d'article	11I

**Description****Exécution:****GARANT Master Tap INOX:**

Taraud puissant, spécialement conçu pour une **utilisation en toute sécurité dans les aciers inoxydables** ainsi que dans les **matériaux duplex**.

- **Nuance de coupe HSS-E-PM pour une résistance à l'usure maximum**
- **Revêtement multicouche TiAlN de la toute dernière génération**
- **Géométrie des goujures paramétrée pour une formation optimale des copeaux et une bonne rigidité torsionnelle**

Type de filetage: MF

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 374

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1,5 mm

Longueur totale L: 150 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 22 mm

Carré corps □: 18 mm

Ø perçage: 28,5 mm

**Description technique**

Nombre de dents Z	5
Ø perçage	28,5 mm
Type de filetage	MF
Pas de filetage	1,5 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX

Longueur totale L	150 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	22 mm
Type d'outils	HSS E PM
Filetage Ø	30 mm
Nombre de goujures	5
Profondeur de filetage	90 mm
Norme	DIN 374
Carré corps □	18 mm
Taille de filetage	M30×1,5
Revêtement	TiAlN
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	Bleu
Série	Master Tap
Type de produit	Taraud

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	28 m/min	N
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	23 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	23 m/min	P

Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	9 m/min	M
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		