

## Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAIN, MF: 22X1,5



#### Données de commande

N° commande	137053 22X1,5
GTIN	4062406081812
Classe d'article	111

## **Description**

#### **Exécution:**

#### **GARANT Master Tap INOX:**

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

**La spiralisation à 45°** des goujures favorise la formation des copeaux, notamment dans les aciers CrNi austénitiques ductiles.

- · 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: 125 mm

Ø queue D₅: 18 mm Carré corps □: 14,5 mm Ø perçage: 20,5 mm

## **Description technique**

Pas de filetage	1,5 mm
Norme	DIN 374
Ø queue D <sub>s</sub>	18 mm

Type d'outils	HSS E PM		
Filetage Ø	22 mm		
Ø perçage	20,5 mm		
Profondeur de filetage	55 mm		
Carré corps □	14,5 mm		
Nombre de dents Z	5		
Nombre de goujures	5		
Longueur totale L	125 mm		
Type de filetage	MF		
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX		
Taille de filetage	M22×1,5		
Revêtement	TiAlN		
Angle de flanc	60 degré		
Norme de filetage	DIN 13		
Entrée	С		
Angle d'hélice	45 degré		
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

$\mathbf{V}_{c}$	Code ISO
	$\mathbf{V}_{c}$



Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	28 m/min	N
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	23 m/min	Р
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	23 m/min	Р
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	11 m/min	М
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	9 m/min	М
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		