

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 7/16-14****Données de commande**

N° commande	133356 7/16-14
GTIN	4062406209582
Classe d'article	111

**Description****Exécution:**

Taraud hautes performances, 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.**

**Utilisation:**

**Pour filetages à pas gros standard UNC ASME – B1.1.**

Type de filetage: UNC

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 376

Filets au pouce: 14

Filetage Ø: 11,11 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 8 mm

Carré corps □: 6,2 mm

Ø perçage: 9,4 mm

**Description technique**

Nombre de goujures	3
Filets au pouce	14
Pas de filetage	1,59 mm
Longueur totale L	100 mm

Type de filetage	UNC
Ø perçage	9,4 mm
Norme	DIN 376
Type d'outils	HSS E PM
Filetage Ø	11,11 mm
Taille de filetage	7/16-14 UNC
Carré corps □	6,2 mm
Nombre de dents Z	3
Profondeur de filetage	33,33 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	8 mm
Série	Master Tap
Revêtement	TiAlN
Angle de flanc	60 degré
Classe de tolérance	2BX
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
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		