

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

N° commande	137857 7/16-14
GTIN	4062406210090
Classe d'article	11I

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 TiAIN 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_s: 8 mm

Carré corps □: 6,2 mm

Ø perçage: 9,4 mm

Description technique

Longueur totale L	100 mm
Type d'outils	HSS E PM
Ø queue D _s	8 mm
Type de filetage	UNC

Filetage Ø	11,11 mm
Norme	DIN 376
Filets au pouce	14
Profondeur de filetage	27,78 mm
Taille de filetage	7/16-14 UNC
Ø perçage	9,4 mm
Carré corps □	6,2 mm
Pas de filetage	1,814 mm
Nombre de goujures	4
Nombre de dents Z	4
Série	Master Tap
Revêtement	TiAlN
Angle de flanc	60 degré
Classe de tolérance	2BX
Entrée	C
Angle d'hélice	45 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	Bleu
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

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

Acier < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	23 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	9 m/min	M
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		