

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Type B 6HX, TiCN, M: M24****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 131940 M24    |
| GTIN             | 4062406236243 |
| Classe d'article | 111           |

**Description****Exécution:**

Taraud hautes performances, spécialement conçu pour une utilisation dans les **aciers à résistance à la traction élevée** et pour les **matériaux difficilement usinables**. **Affûtage GUN**, pour une stabilité de processus en cas d'effort de coupe élevé.

- **Nuance de coupe HSS-E-PM - pour une stabilité maximale des arêtes de coupe.**
- **Acuité d'arête optimisée.**
- **Revêtement TiCN - pour une protection maximale contre l'usure.**

**Recommandation(s):**

**Pour les matériaux TOOLOX et HARDOX, nous recommandons de choisir un Ø d'avant-trou plus grand que celui préconisé par la norme DIN (voir tableau).**

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 376

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 3 mm

Longueur totale L: 160 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 18 mm

Carré corps □: 14,5 mm

Ø perçage: 21 mm

**Description technique**

|                     |            |
|---------------------|------------|
| Longueur totale L   | 160 mm     |
| Classe de tolérance | ISO 2X 6HX |
| Norme               | DIN 376    |

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| Nombre de goujures                 | 4                                       |
| Pas de filetage                    | 3 mm                                    |
| Taille de filetage                 | M24                                     |
| Ø queue D <sub>s</sub>             | 18 mm                                   |
| Nombre de dents Z                  | 4                                       |
| Profondeur de filetage             | 72 mm                                   |
| Type de filetage                   | M                                       |
| Ø perçage                          | 21 mm                                   |
| Type d'outils                      | HSS E PM                                |
| Filetage Ø                         | 24 mm                                   |
| Carré corps □                      | 14,5 mm                                 |
| Revêtement                         | TiCN                                    |
| 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                   | Rouge                                   |
| Série                              | Master Tap                              |
| Type de produit                    | Taraud                                  |

## Données utilisateur

|                               | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 30 m/min       | P        |

|                                     |                     |          |   |
|-------------------------------------|---------------------|----------|---|
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>       | adaptée             | 20 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | adaptée             | 15 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>      | adaptée             |          |   |
| Acier < 50 HRC                      | moyennement adaptée |          |   |
| TOOLOX 33                           | adaptée             | 15 m/min | H |
| TOOLOX 44                           | adaptée             |          |   |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée |          |   |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>        | adaptée             |          |   |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>          | moyennement adaptée |          |   |
| Huile                               | adaptée             |          |   |
| av. arrosage max.                   | adaptée             |          |   |