

## Garant

### Taraud machine GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Type C 6HX, TiAlN, M: M14



#### Données de commande

N° commande	135371 M14
GTIN	4062406236854
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**. Modèle robuste avec **filet de guidage optimisé pour éviter l'accumulation de copeaux**.

- **Nuance de coupe HSS-E-PM – pour une stabilité maximale des arêtes de coupe.**
- **Acuité d'arête optimisée.**
- **Revêtement TiAlN – 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).**

##### Remarque(s):

Pour **matériaux TOOLOX** et **HARDOX**: ne pas dépasser la profondeur de filetage maximale 2xD!

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 376

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 2 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 11 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 12 mm

#### Description technique

Ø queue D <sub>s</sub>	11 mm
------------------------	-------

Nombre de dents Z	3
Carré corps □	9 mm
Longueur totale L	110 mm
Nombre de goujures	3
Filetage Ø	14 mm
Taille de filetage	M14
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Norme	DIN 376
Pas de filetage	2 mm
Type d'outils	HSS E PM
Type de filetage	M
Profondeur de filetage	35 mm
Ø perçage	12 mm
Revêtement	TiAlN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Angle d'hélice	40 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
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	12 m/min	P
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		