

Garant**Taraud machine à refouler GARANT Master Form Steel avec goujures de lubrification HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 7/16-14****Données de commande**

| | |
|------------------|----------------|
| N° commande | 139485 7/16-14 |
| GTIN | 4062406707095 |
| Classe d'article | 111 |

Description**Exécution:**

Taraud à refouler hautes performances de la toute dernière génération, spécialement conçu pour une **utilisation dans les aciers**.

- **Géométrie polygonale optimisée pour un couple réduit.**
- **Revêtement HIPIMS multicouche pour une résistance à l'usure élevée.**
- **Substrat HSS-E-PM pour une sécurité de processus maximale.**

DIN 2174 (≈ **DIN 371** ≤ 3/8; ≈ **DIN 376** ≥ 7/16).

Type E (entrée sur 1,5 - 2 filets). Pour filetages profonds avec entrée courte. Pour taraudage jusqu'en limite de fond de trous borgnes.

Utilisation:

Pour filetages à pas gros, standard UNC ASME-B1.1.

Pas de filetage: 1,814 mm

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

Description technique

| | |
|------------------------|----------|
| Pas de filetage | 1,814 mm |
| Nombre de goujures | 7 |
| Filetage Ø | 11,11 mm |
| Profondeur de filetage | 33,33 mm |

| | |
|------------------------------------|----------------------------------------|
| Ø perçage valeur indicative | 10,25 mm |
| Ø queue D _s | 8 mm |
| Longueur totale L | 100 mm |
| Nombre de dents Z | 7 |
| Carré corps □ | 6,2 mm |
| Filets au pouce | 14 |
| Revêtement | TiAlN |
| Type de filetage | UNC |
| Angle de flanc | 60 degré |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Norme | DIN 2174 |
| Classe de tolérance | 2BX |
| Entrée | E |
| Queue | Queue cylindrique avec h9 |
| Arrosage interne | non |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 3xD pour les trous borgnes |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 3xD pour les trous débouchants |
| Sens de la coupe | à droite |
| Type de produit | Tarauts à refouler |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | adaptée | 38 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 37 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 35 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 27 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 18 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 12 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|---------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 7 m/min | M |
| CuZn | adaptée | 22 m/min | N |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |