

Garant
Taraud machine HSS-E-PM, TiN/vaporisé, MF: 14X1,5

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 136290 14X1,5 |
| GTIN | 4045197883575 |
| Classe d'article | 11H |

Description
Exécution:

 Utilisable avec une **émulsion** (apport en graisse 8 % min.).

Avec revêtement TiN spécial et méplats de serrage vaporisés.

Pour une évacuation contrôlée des copeaux afin d'éviter leur accumulation.

Conçu spécialement pour les matériaux problématiques.
Recommandation(s):

 Pour les **matériaux TOOLOX**, nous recommandons un **Ø d'avant-trou de 0,05 à 0,3 mm plus grand que celui de la norme DIN** (voir tableau).

Type de filetage: MF

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 374

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 1,5 mm

Longueur totale L: 100 mm

 Ø queue D_s: 11 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 12,5 mm

Description technique

| | |
|------------------------|---------|
| Ø queue D _s | 11 mm |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Ø perçage | 12,5 mm |
| Carré corps □ | 9 mm |
| Norme | DIN 374 |

| | |
|------------------------------------|---|
| Filetage Ø | 14 mm |
| Pas de filetage | 1,5 mm |
| Nombre de goujures | 4 |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Longueur totale L | 100 mm |
| Classe de tolérance | ISO 2 6H |
| Profondeur de filetage | 42 mm |
| Type de filetage | MF |
| Taille de filetage | M14×1,5 |
| Revêtement | TiN/vaporisé |
| 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 3×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 | rouge |
| Type de produit | Taraud |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 27 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 23 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 23 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 13 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|---------|----------|---|
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 10 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adaptée | 12 m/min | H |
| Ti > 850 N/mm ² | adaptée | 5 m/min | S |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |