

Garant
Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, UNF: 7/8-14

Données de commande

N° commande	133410 7/8-14
GTIN	4045197901903
Classe d'article	111

Description
Exécution:

Taraud universel GARANT Master Tap, conçu pour une utilisation dans un vaste éventail de matériaux et offrant une sécurité de processus élevée.

- **Taraud HSS-E-PM pour une résistance à l'usure maximum.**
- **Coefficients de frottement réduits grâce au nouveau revêtement hautes performances.**
- **Géométrie spéciale pour une évacuation optimale des copeaux.**

Utilisation:

Pour filetages à pas fin standard UNF ASME – B1.1.

Type de filetage: UNF

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 374

Filets au pouce: 14

Filetage Ø: 22,23 mm

Longueur totale L: 125 mm

Ø queue D_s: 18 mm

Carré corps □: 14,5 mm

Ø perçage: 20,4 mm

Description technique

Ø perçage	20,4 mm
Filets au pouce	14
Ø queue D _s	18 mm
Taille de filetage	7/8-14 UNF

Filetage Ø	22,23 mm
Carré corps □	14,5 mm
Pas de filetage	1,814 mm
Profondeur de filetage	66,69 mm
Type de filetage	UNF
Nombre de dents Z	3
Norme	DIN 374
Type d'outils	HSS E PM
Longueur totale L	125 mm
Nombre de goujures	3
Série	Master Tap
Revêtement	AlTiX
Angle de flanc	60 degré
Classe de tolérance	2BX
Entrée	B
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	30 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	35 m/min	N

Alu > 10% Si	adaptée	20 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	30 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	30 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	25 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	8 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	20 m/min	K
CuZn	adaptée	20 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		