

## Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, UNF: 9/16-18



### Données de commande

N° commande	138010 9/16-18
GTIN	4045197901798
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.

- · Nuance de coupe 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: 18 Filetage Ø: 14,29 mm Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D₅: 11 mm Carré corps □: 9 mm Ø perçage: 12,9 mm

# **Description technique**

Type de filetage	UNF
Norme	DIN 374
Taille de filetage	9/16-18 UNF
Nombre de goujures	3

Ø queue D <sub>s</sub>	11 mm		
Pas de filetage	1,411 mm		
Longueur totale L	100 mm		
Filets au pouce	18		
Carré corps □	9 mm		
Filetage Ø	14,29 mm		
Type d'outils	HSS E PM		
Nombre de dents Z	3		
Profondeur de filetage	35,72 mm		
Ø perçage	12,9 mm		
Série	Master Tap		
Revêtement	AlTiX		
Angle de flanc	60 degré		
Classe de tolérance	2BX		
Entrée	С		
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		
ype d'outil de filetage Taraud machine pou l'usinage dynamique			
Bague de couleur	Vert		
Type de produit	Taraud		

# Données utilisateur

	Adéquation	<b>V</b> <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	Р
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	Р
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	Р
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	Р
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	10 m/min	М
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	М
Fonte GG(G)	adaptée	20 m/min	K
CuZn	adaptée	20 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		