

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 2-56****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 137857 2-56 |
| GTIN | 4062406208110 |
| Classe d'article | 111 |

Description**Exécution:**

Taraud hautes performances, spécialement conçu pour une **utilisation en toute sécurité dans les aciers inoxydables** ainsi que dans les **matériaux duplex**.

- **Nuance de coupe HSS-E-PM pour une résistance à l'usure maximum.**
- **Revêtement multicouche TiAlN de la toute dernière génération.**
- **Géométrie des goujures paramétrée pour une formation optimale des copeaux et une bonne rigidité torsionnelle.**

Utilisation:

Pour filetages à pas gros standard UNC ASME – B1.1.

Type de filetage: UNC

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 371

Filets au pouce: 56

Filetage Ø: 2,18 mm

Longueur totale L: 45 mm

Ø queue D_s: 2,8 mm

Carré corps □: 2,1 mm

Ø perçage: 1,85 mm

Description technique

| | |
|--------------------|-------|
| Nombre de goujures | 3 |
| Filets au pouce | 56 |
| Type de filetage | UNC |
| Longueur totale L | 45 mm |

| | |
|------------------------------------|-----------------------------------------|
| Profondeur de filetage | 5,45 mm |
| Ø queue D _s | 2,8 mm |
| Filetage Ø | 2,18 mm |
| Taille de filetage | 2-56 UNC |
| Carré corps □ | 2,1 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Norme | DIN 371 |
| Pas de filetage | 0,453 mm |
| Ø perçage | 1,85 mm |
| Série | Master Tap |
| Revêtement | TiAlN |
| Angle de flanc | 60 degré |
| Classe de tolérance | 2BX |
| Entrée | C |
| Angle d'hélice | 45 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 |
| Bague de couleur | Bleu |
| Type de produit | Taraud |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 28 m/min | N |
| Acier < 750 N/mm ² | moyennement adaptée | 23 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|---------------------|----------|---|
| Acier < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 23 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 9 m/min | M |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |