

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 3/4-10****Données de commande**

N° commande	133356 3/4-10
GTIN	4062406209612
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 376

Filets au pouce: 10

Filetage Ø: 19,05 mm

Longueur totale L: 125 mm

Ø queue D_s: 14 mm

Carré corps □: 11 mm

Ø perçage: 16,5 mm

Description technique

Profondeur de filetage	57,15 mm
Filets au pouce	10
Pas de filetage	2,54 mm

Type d'outils	HSS E PM
Norme	DIN 376
Longueur totale L	125 mm
Type de filetage	UNC
Nombre de dents Z	3
Carré corps □	11 mm
Ø queue D _s	14 mm
Filetage Ø	19,05 mm
Ø perçage	16,5 mm
Taille de filetage	3/4-10 UNC
Nombre de goujures	3
Série	Master Tap
Revêtement	TiAlN
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	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		