

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 5/16-18****Données de commande**

N° commande	137857 5/16-18
GTIN	4062406210076
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: 18

Filetage Ø: 7,94 mm

Longueur totale L: 90 mm

Ø queue D_s: 8 mm

Carré corps □: 6,2 mm

Ø perçage: 6,6 mm

Description technique

Profondeur de filetage	19,85 mm
Filets au pouce	18
Longueur totale L	90 mm
Nombre de goujures	3

Type de filetage	UNC
Norme	DIN 371
Carré corps □	6,2 mm
Nombre de dents Z	3
Type d'outils	HSS E PM
Taille de filetage	5/16-18 UNC
Filetage Ø	7,94 mm
Pas de filetage	1,411 mm
Ø queue D _s	8 mm
Ø perçage	6,6 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		