

**Garant**
**Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 5-40**

**Données de commande**

N° commande	133356 5-40
GTIN	4062406209506
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: 40

Filetage Ø: 3,17 mm

Longueur totale L: 56 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 3,5 mm

Carré corps □: 2,7 mm

Ø perçage: 2,65 mm

**Description technique**

Filets au pouce	40
Taille de filetage	5-40 UNC
Pas de filetage	0,635 mm

Norme	DIN 371
Profondeur de filetage	9,51 mm
Nombre de goujures	3
Nombre de dents Z	3
Type d'outils	HSS E PM
Carré corps □	2,7 mm
Ø perçage	2,65 mm
Longueur totale L	56 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	3,5 mm
Filetage Ø	3,17 mm
Type de filetage	UNC
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 3×D 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 <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	28 m/min	N

Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	23 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	23 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	9 m/min	M
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		