

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 10-32****Données de commande**

N° commande	138007 10-32
GTIN	4062406210199
Classe d'article	111

**Description****Exécution:****GARANT Master Tap INOX:**

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

**La spiralisation à 45°** des goujures favorise la formation des copeaux, notamment dans les aciers CrNi austénitiques ductiles.

- **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 fin standard UNF ASME – B1.1.**

Type de filetage: UNF

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 371

Filets au pouce: 32

Filetage Ø: 4,83 mm

Longueur totale L: 70 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage: 4,1 mm

**Description technique**

Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Norme	DIN 371

Taille de filetage	10-32 UNF
Profondeur de filetage	12 mm
Type de filetage	UNF
Carré corps □	4,9 mm
Type d'outils	HSS E PM
Filets au pouce	32
Longueur totale L	70 mm
Ø perçage	4,1 mm
Pas de filetage	0,794 mm
Nombre de dents Z	3
Nombre de goujures	3
Filetage Ø	4,83 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 <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		