

**Garant**
**Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, UNF: 10-32**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 138010 10-32  |
| GTIN             | 4045197899897 |
| Classe d'article | 111           |

**Description**
**Exécution:**

**Taraud universel GARANT Master Tap, conçu pour** une utilisation dans un vaste éventail de matériaux et offrant une sécurité de processus élevée.

- **Nuance de coupe HSS-E-PM pour une résistance à l'usure maximum.**
- **Coefficients de frottement réduits grâce au nouveau revêtement hautes performances.**
- **Géométrie spéciale pour une évacuation optimale des copeaux.**

**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**

|                        |       |
|------------------------|-------|
| Profondeur de filetage | 12 mm |
| Filets au pouce        | 32    |
| Longueur totale L      | 70 mm |
| Nombre de dents Z      | 2     |
| Ø queue D <sub>s</sub> | 6 mm  |

|                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| Nombre de goujures                   | 2                                       |
| Taille de filetage                   | 10-32 UNF                               |
| Type d'outils                        | HSS E PM                                |
| Norme                                | DIN 371                                 |
| Carré corps <input type="checkbox"/> | 4,9 mm                                  |
| Type de filetage                     | UNF                                     |
| Filetage Ø                           | 4,83 mm                                 |
| Ø perçage                            | 4,1 mm                                  |
| Pas de filetage                      | 0,794 mm                                |
| Série                                | Master Tap                              |
| Revêtement                           | AlTiX                                   |
| Angle de flanc                       | 60 degré                                |
| Classe de tolérance                  | 2BX                                     |
| Entrée                               | C                                       |
| Angle d'hélice                       | 40 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                     | Vert                                    |
| Type de produit                      | Taraud                                  |

## Données utilisateur

|                        | Adéquation | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|------------------------|------------|----------------|----------|
| Alu Plastiques         | adaptée    | 30 m/min       | N        |
| Alu (à copeaux courts) | adaptée    | 35 m/min       | N        |
| Alu > 10% Si           | adaptée    | 20 m/min       | N        |

|                                |         |          |   |
|--------------------------------|---------|----------|---|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée | 30 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée | 30 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée | 25 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée | 12 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée | 8 m/min  | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée | 8 m/min  | M |
| Fonte GG(G)                    | adaptée | 20 m/min | K |
| CuZn                           | adaptée | 20 m/min | N |
| Uni                            | adaptée |          |   |
| Huile                          | adaptée |          |   |
| av. arrosage max.              | adaptée |          |   |