

Garant
Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, UNC: 5/16-18

Données de commande

| | |
|------------------|----------------|
| N° commande | 133360 5/16-18 |
| GTIN | 4045197901699 |
| Classe d'article | 11I |

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 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 | 23,82 mm |
| Longueur totale L | 90 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Nombre de goujures | 3 |
| Carré corps □ | 6,2 mm |

| | |
|------------------------------------|---|
| Type de filetage | UNC |
| Taille de filetage | 5/16-18 UNC |
| Pas de filetage | 1,411 mm |
| Filetage Ø | 7,94 mm |
| Ø perçage | 6,6 mm |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Norme | DIN 371 |
| Filets au pouce | 18 |
| Ø queue D _s | 8 mm |
| Série | Master Tap |
| Revêtement | AlTiX |
| 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 | Vert |
| Type de produit | Taraud |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | 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 ² | adaptée | 30 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 30 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 25 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 12 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |