

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, UNC: 8-32****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 137870 8-32   |
| GTIN             | 4045197901538 |
| 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 gros standard UNC ASME – B1.1.**

Type de filetage: UNC

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 371

Filets au pouce: 32

Filetage Ø: 4,16 mm

Longueur totale L: 63 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Carré corps □: 3,4 mm

Ø perçage: 3,5 mm

**Description technique**

|                        |          |
|------------------------|----------|
| Profondeur de filetage | 10,4 mm  |
| Ø perçage              | 3,5 mm   |
| Type de filetage       | UNC      |
| Nombre de goujures     | 2        |
| Type d'outils          | HSS E PM |

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| Pas de filetage                    | 0,794 mm                                |
| Norme                              | DIN 371                                 |
| Ø queue D <sub>s</sub>             | 4,5 mm                                  |
| Taille de filetage                 | 8-32 UNC                                |
| Nombre de dents Z                  | 2                                       |
| Longueur totale L                  | 63 mm                                   |
| Filetage Ø                         | 4,16 mm                                 |
| Carré corps □                      | 3,4 mm                                  |
| Filets au pouce                    | 32                                      |
| 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> | moyennement 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             |          |   |