

Garant
Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, UNC: 6-32

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 137870 6-32 |
| GTIN | 4045197901521 |
| 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: 3,51 mm

Longueur totale L: 56 mm

Ø queue D_s: 4 mm

Carré corps □: 3 mm

Ø perçage: 2,85 mm

Description technique

| | |
|------------------------|----------|
| Type de filetage | UNC |
| Taille de filetage | 6-32 UNC |
| Carré corps □ | 3 mm |
| Longueur totale L | 56 mm |
| Ø queue D _s | 4 mm |

| | |
|------------------------------------|---|
| Nombre de goujures | 2 |
| Ø perçage | 2,85 mm |
| Profondeur de filetage | 27,78 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Filetage Ø | 3,51 mm |
| Filets au pouce | 32 |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Pas de filetage | 0,794 mm |
| Norme | DIN 371 |
| 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 _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 | moyennement 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 | | |