

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, G: G1****Données de commande**

N° commande	133327 G1
GTIN	4062406081171
Classe d'article	111

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

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

- **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**

Avantage(s):

Excellente stabilité, guidage optimal et évite la formation d'un deuxième filet à l'inversion du sens de rotation.

Utilisation:

Pour filetages gaz Whitworth cylindriques DIN-ISO 228/1 (raccords à filetage non étanche).

Type d'outils: HSS E PM

Filets au pouce: 11

Filetage Ø: 33,25 mm

Longueur totale L: 160 mm

Ø queue D_s: 25 mm

Carré corps □: 20 mm

Ø perçage: 30,75 mm

Description technique

Nombre de dents Z	5
Longueur totale L	160 mm

Filetage Ø	33,25 mm
Carré corps □	20 mm
Type d'outils	HSS E PM
Profondeur de filetage	99,75 mm
Ø queue D _s	25 mm
Ø perçage	30,75 mm
Pas de filetage	2,309 mm
Nombre de goujures	5
Filets au pouce	11
Taille de filetage	G1
Série	Master Tap
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Norme	DIN 5156
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	Bleu
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	28 m/min	N

Acier < 750 N/mm ²	moyennement adaptée	23 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	23 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	9 m/min	M
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		