

Garant

Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM Type C, TiAlN, G: G3/4



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 137750 G3/4 |
| GTIN | 4062406081898 |
| Classe d'article | 111 |

Description

Exécution:

GARANT Master Tap INOX:

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

La spiralisation à 45° des goujures favorise la formation des copeaux, notamment dans les aciers CrNi austénitiques ductiles.

- **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**

Utilisation:

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

Type d'outils: HSS E PM

Filets au pouce: 14

Filetage Ø: 26,44 mm

Longueur totale L: 140 mm

Ø queue D_s: 20 mm

Carré corps □: 16 mm

Ø perçage: 24,5 mm

Description technique

| | |
|------------------------|----------|
| Ø queue D _s | 20 mm |
| Nombre de goujures | 5 |
| Filetage Ø | 26,44 mm |

| | |
|------------------------------------|---|
| Pas de filetage | 1,814 mm |
| Ø perçage | 24,5 mm |
| Carré corps □ | 16 mm |
| Nombre de dents Z | 5 |
| Profondeur de filetage | 66,1 mm |
| Longueur totale L | 140 mm |
| Filets au pouce | 14 |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Taille de filetage | G3/4 |
| Série | Master Tap |
| Revêtement | TiAlN |
| Type de filetage | G |
| Angle de flanc | 55 degré |
| Norme | DIN 5156 |
| Entrée | C |
| Angle d'hélice | 45 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 | 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 | | |