

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap extra long HSS-E-PM, ALTiX, G: G1/2****Données de commande**

N° commande	133333 G1/2
GTIN	4062406208639
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.**

Avec queue extra longue

**Avantage(s):**

Idéal pour le taraudage dans des endroits difficiles d'accès.

**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: 20,96 mm

Longueur totale L: 250 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 16 mm

Carré corps □: 12 mm

Ø perçage: 19 mm

**Description technique**

Filetage Ø	20,96 mm
Pas de filetage	1,814 mm
Nombre de goujures	3
Longueur totale L	250 mm

Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm
Type d'outils	HSS E PM
Nombre de dents Z	3
Filets au pouce	14
Carré corps □	12 mm
Taille de filetage	G1/2
Ø perçage	19 mm
Profondeur de filetage	62,88 mm
Série	Master Tap
Revêtement	AlTiX
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Norme	Norme usine
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 <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	24 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	28 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	16 m/min	N

Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	24 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	24 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	20 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	10 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	6 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	16 m/min	K
CuZn	adaptée	20 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		