

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

N° commande	137752 G1
GTIN	4062406210359
Classe d'article	11I

**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**

**Type E** (entrée sur 1,5-2 filets).

**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<sub>s</sub>: 25 mm

Carré corps □: 20 mm

Ø perçage: 30,75 mm

**Description technique**

Nombre de goujures	6
Ø queue D <sub>s</sub>	25 mm

Filets au pouce	11
Carré corps □	20 mm
Taille de filetage	G1
Filetage Ø	33,25 mm
Pas de filetage	2,309 mm
Type d'outils	HSS E PM
Ø perçage	30,75 mm
Profondeur de filetage	83,125 mm
Nombre de dents Z	6
Longueur totale L	160 mm
Série	Master Tap
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Norme	DIN 5156
Entrée	E
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 <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	28 m/min	N

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