

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM Type C extra long, AlTiX, G: G1/4****Données de commande**

N° commande	137807 G1/4
GTIN	4062406209124
Classe d'article	11I

**Description****Exécution:**

**Taraud universel**, conçu pour une utilisation dans un vaste éventail de matériaux et offrant une sécurité de process 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 de pièces d'accès difficile.

**Utilisation:**

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

Type d'outils: HSS E PM

Filets au pouce: 19

Filetage Ø: 13,16 mm

Longueur totale L: 200 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 11 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 11,8 mm

**Description technique**

Profondeur de filetage	32,9 mm
Type d'outils	HSS E PM
Ø perçage	11,8 mm
Pas de filetage	1,337 mm

Carré corps □	9 mm
Nombre de dents Z	4
Nombre de goujures	4
Filetage Ø	13,16 mm
Taille de filetage	G1/4
Filets au pouce	19
Ø queue D <sub>s</sub>	11 mm
Longueur totale L	200 mm
Série	Master Tap
Revêtement	AlTiX
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Norme	Norme usine
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 <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	16 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		