

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Type B, TiCN, G: G1****Données de commande**

N° commande	133312 G1
GTIN	4062406236755
Classe d'article	11I

Description**Exécution:**

Taraud hautes performances, spécialement conçu pour une utilisation dans les **aciers à résistance à la traction élevée** et pour les **matériaux difficilement usinables**. **Affûtage GUN**, pour une stabilité de processus en cas d'effort de coupe élevé.

- **Nuance de coupe HSS-E-PM - pour une stabilité maximale des arêtes de coupe.**
- **Acuité d'arête optimisée.**
- **Revêtement TiCN - pour une protection maximale contre l'usure.**

Utilisation:

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

Recommandation(s):

Pour les **matériaux TOOLOX**, nous recommandons **un Ø de perçage de 0,05 à 0,3 mm plus grand que celui de la norme DIN** (voir tableau).

Description technique

Ø perçage	30,75 mm
Filetage Ø	33,25 mm
Carré corps □	20 mm
Profondeur de filetage	99,75 mm
Ø queue D _s	25 mm
Longueur totale L	160 mm
Taille de filetage	G1
Nombre de goujures	4

Filets au pouce	11
Pas de filetage	2,309 mm
Nombre de dents Z	4
Type d'outils	HSS E PM
Série	Master Tap
Revêtement	TiCN
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 3×D pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 750 N/mm ²	moyennement adaptée	30 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	20 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	15 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	12 m/min	P
Acier < 50 HRC	moyennement adaptée		
TOOLOX 33	adaptée	15 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée		

INOX > 900 N/mm ²	adaptée
Ti > 850 N/mm ²	moyennement adaptée
Huile	adaptée
av. arrosage max.	adaptée