

Garant**Taraud machine à refouler GARANT Master Form Steel avec goujures de lubrification HSS-E-PM IK, TiAlN, G: G1/2****Données de commande**

N° commande	139425 G1/2
GTIN	4062406384050
Classe d'article	111

Description**Exécution:**

DIN 2189 (≈ DIN 5156). **Avec goujures de lubrification; lubrification optimale sur filetages profonds.**

GARANT Master Form Steel:

Tarauds à refouler hautes performances de la toute dernière génération, spécialement conçus pour une **utilisation dans les aciers.**

- **Géométrie polygonale optimisée pour un couple réduit.**
- **Revêtement multicouche HIPIMS pour une résistance à l'usure élevée.**
- **Substrat HSS-E-PM pour une sécurité de processus maximale.**

Avec arrosage interne latéral à partir des goujures. **Permet une durée de vie maximale** lors de l'usinage de trous débouchants et borgnes.

Utilisation:

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

Pas de filetage: 1,814 mm

Filets au pouce: 14

Filetage Ø: 20,96 mm

Longueur totale L: 125 mm

Ø queue D_s: 16 mm

Carré corps □: 12 mm

Description technique

Filetage Ø	20,96 mm
Taille de filetage	G1/2

Nombre de dents Z	8
Nombre de goujures	8
Filets au pouce	14
Carré corps □	12 mm
Profondeur de filetage	62,88 mm
Ø queue D _s	16 mm
Ø perçage valeur indicative	20,05 mm
Longueur totale L	125 mm
Pas de filetage	1,814 mm
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Type d'outils	HSS E PM
Norme	DIN 2189
Classe de tolérance	ISO 228 X
Entrée	C
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	oui
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3×D pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3×D pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Bague de couleur	bleu
Type de produit	Tarands à refouler

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	42 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	40 m/min	P

Acier < 750 N/mm ²	adaptée	38 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	29 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	20 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	8 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	25 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		