

## Garant

### Taraud machine à refouler GARANT Master Form Steel avec goujures de lubrification HSS-E-PM IK, TiAlN, G: G3/8



#### Données de commande

N° commande	139425 G3/8
GTIN	4062406384043
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: 1,337 mm

Filets au pouce: 19

Filetage Ø: 16,66 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

#### Description technique

Nombre de dents Z	8
Ø perçage valeur indicative	16,05 mm

Filetage Ø	16,66 mm
Nombre de goujures	8
Pas de filetage	1,337 mm
Carré corps □	9 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Profondeur de filetage	49,98 mm
Filets au pouce	19
Taille de filetage	G3/8
Longueur totale L	100 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 <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	42 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	P

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