

Garant

Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM Type E, AlTiX, G: G1/4



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 137808 G1/4 |
| GTIN | 4062406719104 |
| Classe d'article | 11I |

Description

Exécution:

Type E (entrée sur 1,5 - 2 filets).

Taraud universel GARANT Master Tap, conçu pour une utilisation dans un vaste éventail de matériaux et offrant une sécurité de processus élevée.

- **Taraud 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.**

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: 100 mm

Ø queue D_s: 11 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 11,8 mm

Description technique

| | |
|------------------------|----------|
| Longueur totale L | 100 mm |
| Ø queue D _s | 11 mm |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Pas de filetage | 1,337 mm |
| Filets au pouce | 19 |

| | |
|------------------------------------|---|
| Profondeur de filetage | 32,9 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Carré corps □ | 9 mm |
| Taille de filetage | G1/4 |
| Filetage Ø | 13,16 mm |
| Nombre de goujures | 3 |
| Ø perçage | 11,8 mm |
| Série | Master Tap |
| Revêtement | AlTiX |
| Type de filetage | G |
| Angle de flanc | 55 degré |
| Norme | DIN 5156 |
| Entrée | E |
| 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 _c | Code ISO |
|-------------------------------|------------|----------------|----------|
| Alu Plastiques | adaptée | 30 m/min | N |
| Alu (à copeaux courts) | adaptée | 35 m/min | N |
| Alu > 10% Si | adaptée | 20 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 30 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|---------|----------|---|
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 30 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 25 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 12 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 8 m/min | M |
| Fonte GG(G) | adaptée | 20 m/min | K |
| CuZn | adaptée | 20 m/min | N |
| Uni | adaptée | | |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |