

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap Alu, DLC, G: G3/8****Données de commande**

N° commande	137310 G3/8
GTIN	4067263830641
Classe d'article	111

Description**Exécution:**

Taraud hautes performances, spécialement conçu pour les **alliages d'aluminium et non ferreux**. Le **pas d'hélice dynamique** des goujures garantit une **évacuation des copeaux** et une **sécurité de processus optimales**.

- Nuance de coupe HSS-E-PM pour une stabilité élevée des arêtes de coupe.
- Revêtement DLC ultra-lisse pour une meilleure résistance à l'usure et la prévention des soudures froides.
- Pas d'hélice dynamique des goujures.
- Entrée courte type E.

Utilisation:

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

Description technique

Pas de filetage	1,337 mm
Profondeur de filetage	41,65 mm
Ø queue D _s	12 mm
Taille de filetage	G3/8
Filetage Ø	16,66 mm
Nombre de dents Z	4
Type d'outils	HSS E PM
Longueur totale L	100 mm
Filets au pouce	19

Ø perçage	15,25 mm
Carré corps □	9 mm
Nombre de goujures	4
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Série	Master Tap
Revêtement	DLC
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Norme	DIN 5156
Classe de tolérance	ISO 228
Entrée	E
Angle d'hélice	45 degré
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2,5xD pour les trous borgnes
Sens de la coupe	droite
Tolérance de queue	h9
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Type de produit	Tarauds

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu.	adaptée	35 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	32 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	20 m/min	N
PMMA Acrylique	moyennement adaptée	20 m/min	N
PA 66	moyennement adaptée	18 m/min	N
PEEK	adaptée	18 m/min	N

Cu	adaptée	18 m/min	N
CuZn	adaptée	25 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		