

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap Alu, DLC, G: G1****Données de commande**

N° commande	137310 G1
GTIN	4067263830672
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

Profondeur de filetage	83,13 mm
Filetage Ø	33,25 mm
Nombre de goujures	4
Carré corps □	20 mm
Ø queue D _s	25 mm
Longueur totale L	160 mm
Taille de filetage	G1
Nombre de dents Z	4

Pas de filetage	2,309 mm
Type d'outils	HSS E PM
Ø perçage	30,75 mm
Filets au pouce	11
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 2,5×D 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	Tarauts

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		