

**Taraud machine GARANT Vap Tap, vaporisé, G: G1****Données de commande**

N° commande	133328 G1
GTIN	4069515003056
Classe d'article	13V

Description**Exécution:**

Utilisable **en toute sécurité** dans un large **éventail de matériaux**. **Longueur de col et de goujure** optimisée pour une meilleure **évacuation des copeaux** dans les filetages **profonds**. **Nuance de coupe HSS-E** performante avec teneur en vanadium accrue pour une meilleure **résistance à l'usure**. **Surface vaporisée** pour faciliter l'évacuation du copeau.

Utilisation:

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

Description technique

Ø queue D _s	25 mm
Carré corps □	20 mm
Type d'outils	HSS E
Ø perçage	30,75 mm
Taille de filetage	G1
Nombre de dents Z	5
Profondeur de filetage	99,75 mm
Filets au pouce	11
Pas de filetage	2,309 mm
Nombre de goujures	5
Filetage Ø	33,25 mm

Fiche technique

Longueur totale L	160 mm
Série	Vap Tap
Revêtement	vaporisé
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Norme	DIN 5156
Entrée	B
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous débouchants
Sens de la coupe	droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Tarauds

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	18 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	13 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	18 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	15 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	15 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	6 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	15 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		

Fiche technique

av. arrosage max.

adaptée