

**Garant**

### Taraud machine GARANT Vap Tap HSS-E ISO 228 +0,05 mm, vaporisé, G: G1/2



#### Données de commande

N° commande	137765 G1/2
GTIN	4069515002875
Classe d'article	13V

#### Description

##### Exécution:

**Taraud machine universel GARANT Vap Tap.** 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.

**Classe de tolérance ISO 228 + 0,05 mm.**

##### Utilisation:

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

Pour pièces **galvanisées** ou se rétractant légèrement lors de la trempe.

##### Recommandation(s):

Nous recommandons un **Ø de pré-perçage plus grand de 0,05 mm que celui de la norme DIN** (voir tableau).

#### Description technique

Profondeur de filetage	62,88 mm
Carré corps □	12 mm
Taille de filetage	G1/2
Longueur totale L	125 mm
Filets au pouce	14
Type d'outils	HSS E
Filetage Ø	20,96 mm

## Fiche technique

Nombre de dents Z	4
Pas de filetage	1,814 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm
Ø perçage	19 mm
Nombre de goujures	4
Série	Vap Tap
Revêtement	vaporisé
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Norme	DIN 5156
Classe de tolérance	ISO 228
Entrée	C
Angle d'hélice	40 degré
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous borgnes
Sens de la coupe	droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Tarauds

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	18 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	13 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	18 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P

## Fiche technique

Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	6 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	15 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		