

Garant**Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 1-11,5****Données de commande**

N° commande	138105 1-11,5
GTIN	4045197901958
Classe d'article	111

Description**Exécution:**

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

- **Nuance de coupe 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 filetage gaz **conique (NPT)**, suivant **ANSI B1.20.1**, pour filetages avec produit d'étanchéité. Respecter la profondeur d'avant-trou minimale prescrite (voir tableau).

Recommandation(s):**Ø perçage A:**

Effectuer un pré-perçage cylindrique **sans utiliser d'alésoir**.

Ø perçage B:

Effectuer un pré-perçage cylindrique, puis **utiliser un alésoir conique 1:16 (voir 162650)**.

Ensuite, il est possible de contrôler le Ø de l'alésage conique côté plan à l'aide de l'étalon D_{max} (voir tableau). La préparation de l'avant-trou suivant la **variante B** offre une sécurité d'usinage maximale pour le taraudage.

Filets au pouce: 11,5

Longueur totale L: 160 mm

Ø queue D_s : 25 mm

Carré corps □: 20 mm

Ø perçage A: 29 mm

Ø perçage B: 28,6 mm

Description technique

Nombre de dents Z	4
Longueur totale L	160 mm
Profondeur min. avant-trou	27,4 mm
Filetage Ø	33,228 mm
Taille de filetage	1-11,5 NPT
Ø perçage B	28,6 mm
Pas de filetage	2,209 mm
Ø étalon $D_{max} + 0,05$	29,69 mm
Nombre de goujures	4
Ø queue D_s	25 mm
Filets au pouce	11,5
Profondeur de filetage	58 mm
Ø perçage A	29 mm
Carré corps □	20 mm
Revêtement	AlTiX
Type de filetage	NPT
Angle de flanc	60 degré
Type d'outils	HSS E PM
Norme	Norme usine
Norme de filetage	ANSI B 1.20.1
Entrée	C
Rapport conique	1:16
Angle d'hélice	40 degré
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	Trou borgne
Utilisation avec le type d'alésage	Trou débouchant
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique

Bague de couleur	Vert
Série	Master Tap
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		