

## Garant

### Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 1/4-18



## Données de commande

N° commande	138105 1/4-18
GTIN	4045197901910
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: 18

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue  $D_s$ : 11 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage A: 11,1 mm

Ø perçage B: 10,75 mm

## Description technique

Ø queue D <sub>s</sub>	11 mm
Ø étalon D <sub>max</sub> + 0,05	11,36 mm
Nombre de goujures	4
Pas de filetage	1,411 mm
Profondeur min. avant-trou	17,5 mm
Filets au pouce	18
Ø perçage A	11,1 mm
Taille de filetage	1/4-18 NPT
Carré corps □	9 mm
Filetage Ø	13,616 mm
Longueur totale L	100 mm
Profondeur de filetage	22 mm
Ø perçage B	10,75 mm
Nombre de dents Z	4
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		