

**Garant****Taraud machine GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 3/4-14****Données de commande**

N° commande	138105 3/4-14
GTIN	4045197901941
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: 14

Longueur totale L: 140 mm

Ø queue  $D_s$ : 20 mm

Carré corps □: 16 mm

Ø perçage A: 23,3 mm

Ø perçage B: 22,7 mm

**Description technique**

Ø étalon $D_{\max} + 0,05$	23,67 mm
Filetage Ø	26,568 mm
Nombre de dents Z	4
Filets au pouce	14
Profondeur min. avant-trou	23 mm
Carré corps □	16 mm
Ø perçage B	22,7 mm
Nombre de goujures	4
Ø queue $D_s$	20 mm
Profondeur de filetage	46,4 mm
Ø perçage A	23,3 mm
Taille de filetage	3/4-14 NPT
Pas de filetage	1,814 mm
Longueur totale L	140 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 <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		