

Garant**Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM Type C, DLC, G: G1/8****Données de commande**

N° commande	137344 G1/8
GTIN	4045197705525
Classe d'article	11H

Description**Exécution:**

Modèle robuste avec hélice à droite et queue suivant DIN1835-B. Géométrie spéciale pour utilisation sur des **machines à broches synchronisées**. Le taraud est guidé via l'axe synchrone de la machine. **Revêtement DLC sp²** spécial de la toute dernière génération. A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %).

Utilisation:

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

Remarque(s):

Lorsqu'il est utilisé sur les axes synchrones, le mandrin de taraudage à changement rapide **GARANT 338100 – 338121** avec compensation de longueur minimale (CLM) garantit une sécurité d'usinage maximale.

Type d'outils: HSS E PM

Filets au pouce: 28

Filetage Ø: 9,73 mm

Longueur totale L: 90 mm

Ø queue D_s: 8 mm

Carré corps □: 6,2 mm

Ø perçage: 8,8 mm

Description technique

Nombre de goujures	3
Nombre de dents Z	3
Filets au pouce	28
Filetage Ø	9,73 mm

Pas de filetage	0,907 mm
Ø perçage	8,8 mm
Type d'outils	HSS E PM
Ø queue D _s	8 mm
Longueur totale L	90 mm
Carré corps □	6,2 mm
Profondeur de filetage	24,33 mm
Taille de filetage	G1/8
Revêtement	DLC
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Norme	Norme usine
Entrée	C
Angle d'hélice	40 degré
Queue	DIN 1835 B avec h6
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2,5×D pour les trous borgnes
Sens de la coupe	à droite
Tolérance de queue	h6
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage synchrone
Bague de couleur	Jaune
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu.	adaptée	30 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	35 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	20 m/min	N

PMMA Acrylique	adaptée	25 m/min	N
PA 66 GF30	moyennement adaptée	20 m/min	N
PTFE CF25	adaptée	25 m/min	N
Cu	adaptée	55 m/min	N
CuZn	adaptée	35 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
Air	adaptée		