

Garant**Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM Arros. int. / Type C, TiAlN, G: G3/8****Données de commande**

N° commande	137816 G3/8
GTIN	4045197705808
Classe d'article	11H

Description**Exécution:**

Modèle robuste avec hélice à droite et queue suivant DIN 1835-B. Géométrie spéciale pour **utilisation universelle** sur des machines à **broches synchronisées**. Le taraud est guidé via la broche synchrone de la machine. **Revêtement TiAlN** spécial pour une durée de vie optimale. A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %).

Avec **arrosage interne** pour une durée de vie maximale.

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 (MLA)** garantit une sécurité d'usinage maximale.

Type d'outils: HSS E PM

Filets au pouce: 19

Filetage Ø: 16,66 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D_s: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 15,25 mm

Description technique

Filetage Ø	16,66 mm
Pas de filetage	1,337 mm
Nombre de goujures	4

Filets au pouce	19
Ø perçage	15,25 mm
Nombre de dents Z	4
Type d'outils	HSS E PM
Ø queue D _s	12 mm
Longueur totale L	100 mm
Carré corps □	9 mm
Profondeur de filetage	49,98 mm
Taille de filetage	G3/8
Revêtement	TiAlN
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	oui
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3×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	Vert
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	32 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	32 m/min	N

Acier < 500 N/mm ²	adaptée	33 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	32 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	20 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	9 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	30 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		