

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

N° commande	137813 G1/8
GTIN	4045197705747
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 %).

Type E (entrée: 1,5 – 2 filets) pour des taraudages en limite de fond de trou.

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: 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
Ø perçage	8,8 mm
Filets au pouce	28
Pas de filetage	0,907 mm

Nombre de dents Z	3
Filetage Ø	9,73 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	29,19 mm
Taille de filetage	G1/8
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Norme	Norme usine
Entrée	E
Angle d'hélice	40 degré
Queue	DIN 1835 B avec h6
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD 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		