

**Garant**
**Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM Type E, TiAlN, G: G3/8**

**Données de commande**

N° commande	137813 G3/8
GTIN	4045197705761
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: 19

Filetage Ø: 16,66 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 15,25 mm

**Description technique**

Ø perçage	15,25 mm
Nombre de goujures	4
Filetage Ø	16,66 mm
Filets au pouce	19

Pas de filetage	1,337 mm
Nombre de dents Z	4
Type d'outils	HSS E PM
Ø queue D <sub>s</sub>	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	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 <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	32 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	32 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	33 m/min	P

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