

**Garant****Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM Arros. int. / Type C, TiAlN, G: G1/4****Données de commande**

N° commande	137816 G1/4
GTIN	4045197705792
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: 13,16 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 11,8 mm

**Description technique**

Filetage Ø	13,16 mm
Nombre de dents Z	4
Filets au pouce	19

Pas de filetage	1,337 mm
Nombre de goujures	4
Ø perçage	11,8 mm
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	39,48 mm
Taille de filetage	G1/4
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 <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		