

**Garant**
**Taraud machine, TiCN, G: G3/8**

**Données de commande**

N° commande	133315 G3/8
GTIN	4045197746092
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**
**Exécution rigide.**
**Recommandation(s):**

Pour **les aciers très durs ainsi que les matériaux TOOLOX et HARDOX**, nous recommandons **un Ø de perçage de 0,05 à 0,3 mm plus grand que celui de la norme DIN** (voir tableau).

Utilisation uniquement avec les mandrins à compensation de longueur – également sur machines à broches synchronisées.

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**

Pas de filetage	1,337 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Nombre de dents Z	5
Nombre de goujures	5
Filetage Ø	16,66 mm
Carré corps □	9 mm
Ø perçage	15,25 mm

Filets au pouce	19
Type d'outils	HSS E PM
Longueur totale L	100 mm
Profondeur de filetage	24 mm
Taille de filetage	G3/8
Revêtement	TiCN
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Norme	DIN 5156
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 1,5×D pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 1,5×D pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Taraud

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	7 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	2 m/min	H
TOOLOX 33	adaptée	4 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	adaptée	2 m/min	H
Graphite	moyennement adaptée	15 m/min	N
Huile	adaptée		