

Garant
Taraud machine, TiCN, G: G1/2

Données de commande

N° commande	133315 G1/2
GTIN	4045197746108
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: 14

Filetage Ø: 20,96 mm

Longueur totale L: 125 mm

Ø queue D_s: 16 mm

Carré corps □: 12 mm

Ø perçage: 19 mm

Description technique

Type d'outils	HSS E PM
Carré corps □	12 mm
Ø queue D _s	16 mm
Filets au pouce	14
Filetage Ø	20,96 mm
Nombre de dents Z	5
Pas de filetage	1,814 mm

Ø perçage	19 mm
Nombre de goujures	5
Longueur totale L	125 mm
Profondeur de filetage	31,5 mm
Taille de filetage	G1/2
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 _c	Code ISO
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	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 ²	adaptée	2 m/min	H
Graphite	moyennement adaptée	15 m/min	N
Huile	adaptée		