

**Garant**
**Taraud machine, TiCN, G: G1/4**

**Données de commande**

N° commande	133315 G1/4
GTIN	4045197746085
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: 13,16 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 11 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 11,8 mm

**Description technique**

Ø queue D <sub>s</sub>	11 mm
Type d'outils	HSS E PM
Carré corps □	9 mm
Filetage Ø	13,16 mm
Pas de filetage	1,337 mm
Filets au pouce	19
Nombre de dents Z	5

Longueur totale L	100 mm
Nombre de goujures	5
Ø perçage	11,8 mm
Profondeur de filetage	19,5 mm
Taille de filetage	G1/4
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		