

**Garant****Taraud machine HSS-E, vaporisé, G: G1****Données de commande**

N° commande	133325 G1
GTIN	4045197301628
Classe d'article	11H

**Description****Exécution:**

**Affûtage GUN.** Guide d'entrée avec rainures de lubrification.

**Avantage(s):**

**Excellente stabilité, guidage optimal et évite la formation d'un deuxième filet** à l'inversion du sens de rotation.

**Utilisation:**

**Pour filetages gaz Whitworth cylindriques** DIN-ISO 228/1 (raccords à filetage non étanche).

Type d'outils: HSS

Filets au pouce: 11

Filetage Ø: 33,25 mm

Longueur totale L: 160 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 25 mm

Carré corps □: 20 mm

Ø perçage: 30,75 mm

**Description technique**

Nombre de dents Z	4
Filets au pouce	11
Ø perçage	30,75 mm
Pas de filetage	2,309 mm
Filetage Ø	33,25 mm
Nombre de goujures	4

Type d'outils	HSS
Ø queue D <sub>s</sub>	25 mm
Longueur totale L	160 mm
Carré corps □	20 mm
Profondeur de filetage	99,75 mm
Taille de filetage	G1
Revêtement	vaporisé
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Norme	DIN 5156
Entrée	B
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3×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	Bleu
Type de produit	Taraud

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	13 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	6 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	13 m/min	N

Huile	adaptée
av. arrosage max.	moyennement adaptée