

**Garant**
**Taraud machine, non revêtu, G: G1/2**

**Données de commande**

N° commande	133300 G1/2
GTIN	4045197074539
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**
**Avec affûtage.**
**Utilisation:**
**Pour taraudages gaz witworth cylindriques DIN-ISO 228/1 (raccords à filetage non étanche).**

Type d'outils: HSS E

Filets au pouce: 14

Filetage Ø: 20,96 mm

Longueur totale L: 125 mm

 Ø queue D<sub>s</sub>: 16 mm

Carré corps □: 12 mm

Ø perçage: 19 mm

**Description technique**

Ø perçage	19 mm
Nombre de goujures	3
Pas de filetage	1,814 mm
Filetage Ø	20,96 mm
Nombre de dents Z	3
Filets au pouce	14
Type d'outils	HSS E
Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm

Longueur totale L	125 mm
Carré corps □	12 mm
Profondeur de filetage	62,88 mm
Taille de filetage	G1/2
Revêtement	non revêtu
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 3xD pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage traditionnel
Bague de couleur	Sans
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
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	moyennement adaptée		