

Garant
Taraud machine carbure monobloc, TiAlN, G: G1/8

Données de commande

N° commande	133320 G1/8
GTIN	4045197074577
Classe d'article	11H

Description
Exécution:

Exécution particulièrement rigide. Pour rendement optimal sous contraintes élevées.

Utilisation:

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

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: Carbure monobloc

Filets au pouce: 28

Filetage Ø: 9,73 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D_s: 10 mm

Carré corps □: 8 mm

Ø perçage: 8,8 mm

Description technique

Ø perçage	8,8 mm
Filets au pouce	28
Nombre de dents Z	5
Pas de filetage	0,907 mm
Filetage Ø	9,73 mm

Nombre de goujures	5
Type d'outils	Carbure monobloc
Ø queue D _s	10 mm
Longueur totale L	100 mm
Carré corps □	8 mm
Profondeur de filetage	19,46 mm
Taille de filetage	G1/8
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Norme	DIN 371
Entrée	D
Queue	Queue cylindrique avec h6
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2xD pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2xD 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 < 55 HRC	adaptée	3 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	2 m/min	H
Acier < 65 HRC	adaptée	1 m/min	H
Acier < 67 HRC	moyennement adaptée	1 m/min	H

TOOLOX 33	adaptée	5 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	adaptée	3 m/min	H
Graphite, PRFV, PRFC	moyennement adaptée	18 m/min	N
Huile	adaptée		