

Garant
Taraud machine, TiCN, G: G1/2

Données de commande

N° commande	133310 G1/2
GTIN	4045197446206
Classe d'article	11H

Description
Exécution:

Avec entrée GUN. A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %).

Utilisation:

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

Recommandation(s):

Pour les **matériaux TOOLOX**, nous recommandons **un Ø de perçage de 0,05 à 0,3 mm plus grand que celui de la norme DIN** (voir tableau).

Type d'outils: HSS E

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

Ø perçage	19 mm
Pas de filetage	1,814 mm
Nombre de goujures	3
Filetage Ø	20,96 mm
Nombre de dents Z	3
Filets au pouce	14
Type d'outils	HSS E

Ø queue D _s	16 mm
Longueur totale L	125 mm
Carré corps □	12 mm
Profondeur de filetage	41,92 mm
Taille de filetage	G1/2
Revêtement	TiCN
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	Rouge
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	moyennement adaptée	20 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	moyennement adaptée	19 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	19 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	9 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	4 m/min	H
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

