

**Garant**

## Taraud machine à refouler avec goujures de lubrification HSS-E-PM, TiN, G: G1/8



### Données de commande

N° commande	139400 G1/8
GTIN	4045197509604
Classe d'article	11H

### Description

#### Exécution:

**DIN 2189** (≈ DIN 5156). **Avec goujures de lubrification; lubrification optimale sur filetages profonds.**

La **forme polygonale novatrice** permet un vaste éventail d'utilisations. La **structure de couche multifonction** atteint une **durée de vie maximale**, même pour les **matériaux très résistants.**

#### Utilisation:

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

Pas de filetage: 0,907 mm

Filets au pouce: 28

Filetage Ø: 9,73 mm

Longueur totale L: 90 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 7 mm

Carré corps □: 5,5 mm

### Description technique

Filetage Ø	9,73 mm
Pas de filetage	0,907 mm
Filets au pouce	28
Nombre de dents Z	6
Nombre de goujures	6
Ø queue D <sub>s</sub>	7 mm

Carré corps □	5,5 mm
Longueur totale L	90 mm
Ø perçage valeur indicative	9,25 mm
Profondeur de filetage	29,19 mm
Taille de filetage	G1/8
Revêtement	TiN
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Type d'outils	HSS E PM
Norme	DIN 2189
Classe de tolérance	ISO 228 X
Entrée	C
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Bague de couleur	Bleu
Type de produit	Tarauts à refouler

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	32 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	27 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	22 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	7 m/min	M

CuZn	moyennement adaptée	22 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		