



## Taraud machine à refouler avec goujures de lubrification HSS-E, TiAlN, G: G1/4



### Données de commande

N° commande	139472 G1/4
GTIN	4045197447098
Classe d'article	12H

### Description

#### Exécution:

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

Revêtement **TiAlN** et anticollage performant pour une bonne durée de vie.

#### Utilisation:

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

Pas de filetage: 1,337 mm

Filets au pouce: 19

Filetage Ø: 13,16 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 11 mm

Carré corps □: 9 mm

### Description technique

Pas de filetage	1,337 mm
Filetage Ø	13,16 mm
Nombre de goujures	3
Filets au pouce	19
Nombre de dents Z	3
Ø queue D <sub>s</sub>	11 mm
Carré corps □	9 mm

Longueur totale L	100 mm
Ø perçage valeur indicative	12,55 mm
Profondeur de filetage	39,48 mm
Taille de filetage	G1/4
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Type d'outils	HSS E
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	Vert
Type de produit	Tarauts à refouler

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	23 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	23 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	22 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	11 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	12 m/min	N
Uni	adaptée		

Huile	adaptée
av. arrosage max.	adaptée