

**Garant**
**Taraud machine HSS-E-PM, TiCN, G: G1**

**Données de commande**

N° commande	137410 G1
GTIN	4045197273451
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**

 Utilisable avec une **émulsion** (apport en graisse 8 % min.).

**Utilisation:**
**Pour taraudages gaz 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 PM

Filets au pouce: 11

Filetage Ø: 33,25 mm

Longueur totale L: 160 mm

 Ø queue D<sub>s</sub>: 25 mm

Carré corps □: 20 mm

Ø perçage: 30,75 mm

**Description technique**

Nombre de dents Z	4
Nombre de goujures	4
Filetage Ø	33,25 mm
Pas de filetage	2,309 mm
Ø perçage	30,75 mm
Filets au pouce	11
Type d'outils	HSS E PM

Ø queue D <sub>s</sub>	25 mm
Longueur totale L	160 mm
Carré corps □	20 mm
Profondeur de filetage	66,5 mm
Taille de filetage	G1
Revêtement	TiCN
Type de filetage	G
Angle de flanc	55 degré
Norme	DIN 5156
Entrée	C
Angle d'hélice	40 degré
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2xD pour les trous borgnes
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 <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	23 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	23 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	13 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	7 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	7 m/min	H
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

