

**Garant****Taraud machine HSS-E-PM, TiCN, G: G1/8****Données de commande**

N° commande	137410 G1/8
GTIN	4045197273406
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: 28

Filetage Ø: 9,73 mm

Longueur totale L: 90 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 7 mm

Carré corps □: 5,5 mm

Ø perçage: 8,8 mm

**Description technique**

Filetage Ø	9,73 mm
Pas de filetage	0,907 mm
Ø perçage	8,8 mm
Filets au pouce	28
Nombre de dents Z	3
Nombre de goujures	3
Type d'outils	HSS E PM

Ø queue D <sub>s</sub>	7 mm
Longueur totale L	90 mm
Carré corps □	5,5 mm
Profondeur de filetage	19,46 mm
Taille de filetage	G1/8
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 2×D 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		

