



Taraud machine, TiCN, Pouces: G1/8



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 137700 G1/8 |
| GTIN | 4045197080004 |
| Classe d'article | 11H |

Description

Exécution:

Pour des performances accrues. A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %). **HSS-E**

Utilisation:

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

Remarque(s):

NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!

Produit plus récent recommandé: 137750.

Type de filetage: G

Angle de flanc: 55 degré

Norme: DIN 5156

Entrée: C

Angle d'hélice: 40 degré

Arrosage interne: false

Type d'outils: HSS E

Filets au pouce: 28

Filetage Ø: 9,73 mm

Longueur totale L_{tot}: 90 mm

Ø queue: 7 mm

Carré corps: 5,5 mm

Ø perçage: 8,8 mm

Description technique

| | |
|-------------------|----------|
| Nombre de dents Z | 3 |
| Pas de filetage | 0,907 mm |
| Ange d'attaque | 50 degré |

| | |
|------------------------------------|---|
| Ø perçage | 8,8 mm |
| Nombre de goujures | 3 |
| Filets au pouce | 28 |
| Filetage Ø | 9,73 mm |
| Type d'outils | HSS E |
| Ø queue | 7 mm |
| Longueur totale L _{tot} | 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 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 | Bleu |