



## 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<sub>tot</sub>: 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 <sub>tot</sub>   | 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                                    |