

Garant
Taraud machine HSS-E-PM, TiCN, G: G3/4

Données de commande

N° commande	137410 G3/4
GTIN	4045197273444
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: 14

Filetage Ø: 26,44 mm

Longueur totale L: 140 mm

 Ø queue D_s: 20 mm

Carré corps □: 16 mm

Ø perçage: 24,5 mm

Description technique

Filets au pouce	14
Ø perçage	24,5 mm
Nombre de dents Z	4
Nombre de goujures	4
Pas de filetage	1,814 mm
Filetage Ø	26,44 mm
Type d'outils	HSS E PM

Ø queue D _s	20 mm
Longueur totale L	140 mm
Carré corps □	16 mm
Profondeur de filetage	52,88 mm
Taille de filetage	G3/4
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 _c	Code ISO
Acier < 750 N/mm ²	moyennement adaptée	23 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	23 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	13 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	7 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	7 m/min	H
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

