



## Taraud machine DIN 374, non revêtu, UNF: 5/8-18



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 138002 5/8-18 |
| GTIN             | 4045197595102 |
| Classe d'article | 12H           |

### Description

#### Exécution:

**Modèle robuste, avec hélice à droite. HSS-E**

#### Utilisation:

**Pour filetages à pas fin standard UNF ASME – B1.1.**

Type de filetage: UNF

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 374

Filets au pouce: 18

Filetage Ø: 15,88 mm

Longueur totale L: 100 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage: 14,5 mm

### Description technique

|                    |          |
|--------------------|----------|
| Filetage Ø         | 15,88 mm |
| Ø perçage          | 14,5 mm  |
| Nombre de goujures | 3        |
| Nombre de dents Z  | 3        |
| Filets au pouce    | 18       |
| Norme              | DIN 374  |
| Type d'outils      | HSS E    |

|                                    |  |
|------------------------------------|--|
| Ø queue D <sub>s</sub>             | 12 mm                                      |
| Longueur totale L                  | 100 mm                                     |
| Carré corps □                      | 9 mm                                       |
| Profondeur de filetage             | 31,76 mm                                   |
| Pas de filetage                    | 1,411 mm                                   |
| Type de filetage                   | UNF  |
| Taille de filetage                 | 5/8-18 UNF                                 |
| Revêtement                         | non revêtu                                 |
| Angle de flanc                     | 60 degré                                   |
| Classe de tolérance                | 2B   |
| Entrée                             | C  |
| Angle d'hélice                     | 15 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 traditionnel |
| Bague de couleur                   | Sans                                       |
| Type de produit                    | Taraud                                     |

### Données utilisateur

|                               | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts)        | moyennement adaptée | 13 m/min       | N        |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 15 m/min       | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 15 m/min       | P        |
| Huile                         | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.             | moyennement adaptée |                |          |

