

**Garant****Taraud machine, non revêtu, Rc: 1/8-28****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 138120 1/8-28 |
| GTIN             | 4045197585585 |
| Classe d'article | 11H           |

**Description****Exécution:**

Rigides par leur longueur de queue réduite.

**Utilisation:**

Comme taraud machine ou pour la reprise de filets à la main. Pour filetage gaz Whitworth **conique (BSPT)** suivant **ISO 7/1** et **BS21**, pour raccords à filetage étanche. Respecter la profondeur d'avant-trou minimale prescrite (voir tableau).

**Recommandation(s):****Ø perçage A:**

Effectuer un pré-perçage cylindrique **sans utiliser d'alésoir**. La **variante A** peut être utilisée si des problèmes d'étanchéité ne sont pas à craindre.

**Ø perçage B:**

Effectuer un pré-perçage cylindrique, puis **utiliser un alésoir conique 1:16 (voir 162650)**. Ensuite, il est possible de contrôler le Ø de l'alésage conique côté plan à l'aide de l'étalon  $D_{max}$  (voir tableau). La préparation de l'avant-trou suivant la **variante B** offre une sécurité d'usinage maximale pour le taraudage tout en garantissant une étanchéité optimale du filetage.

**Description technique**

|                    |          |
|--------------------|----------|
| Nombre de goujures | 5        |
| Pas de filetage    | 0,907 mm |
| Nombre de dents Z  | 5        |
| Filets au pouce    | 28       |
| Filetage Ø         | 9,72 mm  |

## Fiche technique

|                                    |  |
|------------------------------------|--|
| Profondeur min. avant-trou         | 11,1 mm                                    |
| Ø étalon D <sub>max</sub> JS11     | 8,57 mm                                    |
| Ø perçage B                        | 8,1 mm                                     |
| Ø perçage A                        | 8,15 mm                                    |
| Ø queue D <sub>s</sub>             | 7 mm                                       |
| Longueur totale L                  | 63 mm                                      |
| Carré corps □                      | 5,5 mm                                     |
| Profondeur de filetage             | 41 mm                                      |
| Taille de filetage                 | Rc1/8-28                                   |
| Revêtement                         | non revêtu                                 |
| Type de filetage                   | Rc   |
| Angle de flanc                     | 55 degré                                   |
| Type d'outils                      | HSS E                                      |
| Norme                              | DIN 2181                                   |
| Norme de filetage                  | DIN EN 10226-2                             |
| Entrée                             | C  |
| Rapport conique                    | 1:16                                       |
| Queue                              | Queue cylindrique avec h9                  |
| Arrosage interne                   | non  |
| Utilisation avec le type d'alésage | Trou borgne                                |
| Utilisation avec le type d'alésage | Trou débouchant                            |
| 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 |
|--|------------|----------------|----------|
|--|------------|----------------|----------|

## Fiche technique

|                               |                     |         |   |
|-------------------------------|---------------------|---------|---|
| Alu Plastiques                | moyennement adaptée | 9 m/min | N |
| Alu (à copeaux courts)        | moyennement adaptée | 9 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 7 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 6 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 5 m/min | P |
| Fonte GG(G)                   | moyennement adaptée | 5 m/min | K |
| CuZn                          | moyennement adaptée | 9 m/min | N |
| Huile                         | adaptée             |         |   |
| av. arrosage max.             | moyennement adaptée |         |   |