



### 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'étaillon D<sub>max</sub> (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
$\varnothing$ étalon $D_{max}$ JS11	8,57 mm
$\varnothing$ perçage B	8,1 mm
$\varnothing$ perçage A	8,15 mm
$\varnothing$ queue $D_s$	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

$V_c$

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		