

Garant**Taraud machine HSS-E, TiAlN, NPT: 1-11,5****Données de commande**

N° commande	138110 1-11,5
GTIN	4045197533715
Classe d'article	11H

Description**Exécution:**

Revêtement TiAlN spécial pour une longue durée de vie. Grâce au filet de guidage **alterné**, **réduction du couple** et **meilleure répartition du lubrifiant**. A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %).

Utilisation:

Pour filetage gaz **conique (NPT)**, suivant **ANSI B1.20.1**, pour filetages avec produit d'étanchéité. Respecter la profondeur d'avant-trou minimale prescrite (voir tableau).

Recommandation(s):**Ø perçage A:**

Effectuer un pré-perçage cylindrique **sans utiliser d'alésoir**.

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.

Description technique

Profondeur min. avant-trou	27,4 mm
Filets au pouce	11,5
Ø perçage B	28,6 mm
Ø étalon $D_{\max} + 0,05$	29,69 mm
Nombre de dents Z	5
Nombre de goujures	5

Fiche technique

Ø perçage A	29 mm
Filetage Ø	33,228 mm
Pas de filetage	2,209 mm
Ø queue D _s	25 mm
Longueur totale L	170 mm
Carré corps □	20 mm
Profondeur de filetage	58 mm
Taille de filetage	1-11,5 NPT
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	NPT
Angle de flanc	60 degré
Type d'outils	HSS E
Norme	DIN 374
Norme de filetage	ANSI B 1.20.1
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	Bleu
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	13 m/min	N

Fiche technique

Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	18 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	17 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	15 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	5 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	14 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	16 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		