



Taraud machine HSS-E, TiAIN, NPT: 1-11,5



Données de commande

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

Description

Exécution:

Revêtement TiAIN 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'étaillon 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 étaillon 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 | TiAIN |
| 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 | | |