

Garant**Taraud machine, TiAlN, NPT: 3/8-18****Données de commande**

N° commande	138110 3/8-18
GTIN	4045197533678
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.

Filets au pouce: 18

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D_s : 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage A: 9/16 pouce

Ø perçage B: 14,1 mm

Description technique

Ø perçage B	14,1 mm
Profondeur min. avant-trou	17,6 mm

Filetage Ø	17,055 mm
Filets au pouce	18
Nombre de dents Z	5
Ø étalon $D_{\max} + 0,05$	14,8 mm
Nombre de goujures	5
Pas de filetage	1,411 mm
Ø queue D_s	12 mm
Longueur totale L	110 mm
Carré corps □	9 mm
Profondeur de filetage	29 mm
Ø perçage A	9/16 pouce
Taille de filetage	3/8-18 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	Pour les trous borgnes et débouchants
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Bleu
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

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