

Garant
Taraud machine HSS-E-PM, TiAlN, NPT: 1/8-27

Données de commande

N° commande	138100 1/8-27
GTIN	4045197080417
Classe d'article	11H

Description
Exécution:

Pour rendement optimal sous contraintes élevées. 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):

Pour les **matériaux TOOLOX** et **HARDOX**, nous recommandons un \varnothing de perçage de **0,05 à 0,3 mm plus grand que celui de la norme DIN** (voir tableau).

 \varnothing perçage A:

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

 \varnothing perçage B:

Effectuer un pré-perçage cylindrique, puis **utiliser un alésoir conique 1:16 (voir 162650)**.

Ensuite, il est possible de contrôler le \varnothing 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: 27

Longueur totale L: 90 mm

\varnothing queue D_s : 7 mm

Carré corps \square : 5,5 mm

\varnothing perçage A: 8,5 mm

\varnothing perçage B: 8,25 mm

Description technique

Profondeur min. avant-trou	12 mm
Pas de filetage	0,941 mm

Nombre de goujures	4
Ø étalon $D_{\max} + 0,05$	8,74 mm
Ø perçage A	8,5 mm
Filetage Ø	10,242 mm
Nombre de dents Z	4
Ø perçage B	8,25 mm
Filets au pouce	27
Ø queue D_s	7 mm
Longueur totale L	90 mm
Carré corps □	5,5 mm
Profondeur de filetage	19,732 mm
Taille de filetage	1/8-27 NPT
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	NPT
Angle de flanc	60 degré
Type d'outils	HSS E PM
Norme	Norme usine
Norme de filetage	ANSI B 1.20.1
Entrée	C
Rapport conique	1:16
Angle d'hélice	15 degré
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	Rouge
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	23 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	13 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	7 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	4 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	adaptée	2 m/min	H
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		