

**Garant**
**Taraud machine, TiAlN, NPT: 1/2-14**

**Données de commande**

N° commande	138110 1/2-14
GTIN	4045197533685
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: 14

Longueur totale L: 140 mm

Ø queue  $D_s$ : 16 mm

Carré corps  $\square$ : 12 mm

Ø perçage A: 17,85 mm

Ø perçage B: 17,5 mm

**Description technique**

Ø perçage A	17,85 mm
Pas de filetage	1,814 mm

Ø perçage B	17,5 mm
Ø étalon $D_{\max} + 0,05$	18,32 mm
Nombre de goujures	5
Profondeur min. avant-trou	22,9 mm
Nombre de dents Z	5
Filetage Ø	21,223 mm
Filets au pouce	14
Ø queue $D_s$	16 mm
Longueur totale L	140 mm
Carré corps □	12 mm
Profondeur de filetage	35,06 mm
Taille de filetage	1/2-14 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**

	<b>Adéquation</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Code ISO</b>
Alu Plastiques	moyennement adaptée	13 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	18 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	17 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		