

**Garant**
**Taraud machine HSS-E-PM, TiAlN, NPT: 3/8-18**

**Données de commande**

N° commande	138100 3/8-18
GTIN	4045197080431
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: 18

Longueur totale L: 100 mm

$\varnothing$  queue  $D_s$ : 12 mm

Carré corps  $\square$ : 9 mm

$\varnothing$  perçage A: 9/16 pouce

$\varnothing$  perçage B: 14,1 mm

**Description technique**

Filetage $\varnothing$	17,055 mm
$\varnothing$ perçage B	14,1 mm

Nombre de goujures	4
Filets au pouce	18
Ø étalon $D_{\max} + 0,05$	14,8 mm
Nombre de dents Z	4
Profondeur min. avant-trou	17,6 mm
Pas de filetage	1,411 mm
Ø queue $D_s$	12 mm
Longueur totale L	100 mm
Carré corps □	9 mm
Profondeur de filetage	32,7 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 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**

	<b>Adéquation</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Code ISO</b>
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	23 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	13 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	adaptée	2 m/min	H
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		