

Garant
Taraud machine, TiAlN, NPT: 1/16-27

Données de commande

N° commande	138110 1/16-27
GTIN	4045197585578
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: 27

Longueur totale L: 90 mm

Ø queue D_s : 6 mm

Carré corps \square : 4,9 mm

Ø perçage A: 6,15 mm

Ø perçage B: 5,95 mm

Description technique

Profondeur min. avant-trou	12 mm
Ø étalon $D_{max} + 0,05$	6,39 mm

Filetage Ø	7,895 mm
Pas de filetage	0,941 mm
Filets au pouce	27
Ø perçage A	6,15 mm
Nombre de goujures	3
Nombre de dents Z	3
Ø perçage B	5,95 mm
Ø queue D _s	6 mm
Longueur totale L	90 mm
Carré corps □	4,9 mm
Profondeur de filetage	15,8 mm
Taille de filetage	1/16-27 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		