



## Taraud machine, non revêtu, NPT: 1/2-14



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 138090 1/2-14 |
| GTIN             | 4045197585547 |
| Classe d'article | 12H           |

### Description

#### Exécution:

**Exécution robuste**, goujures droites.

#### 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: 125 mm

Ø queue  $D_s$ : 16 mm

Carré corps □: 12 mm

Ø perçage A: 17,85 mm

Ø perçage B: 17,5 mm

### Description technique

|                            |           |
|----------------------------|-----------|
| Nombre de goujures         | 5         |
| Filetage Ø                 | 21,223 mm |
| Ø étalon $D_{\max} + 0,05$ | 18,32 mm  |

|                                    |                                            |
|------------------------------------|--------------------------------------------|
| Ø perçage B                        | 17,5 mm                                    |
| Pas de filetage                    | 1,814 mm                                   |
| Filets au pouce                    | 14                                         |
| Profondeur min. avant-trou         | 22,9 mm                                    |
| Ø perçage A                        | 17,85 mm                                   |
| Nombre de dents Z                  | 5                                          |
| Ø queue D <sub>s</sub>             | 16 mm                                      |
| Longueur totale L                  | 125 mm                                     |
| Carré corps □                      | 12 mm                                      |
| Profondeur de filetage             | 40,6 mm                                    |
| Taille de filetage                 | 1/2-14 NPT                                 |
| Revêtement                         | non revêtu                                 |
| Type de filetage                   | NPT                                        |
| Angle de flanc                     | 60 degré                                   |
| Type d'outils                      | HSS E                                      |
| Norme                              | Norme usine                                |
| 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 traditionnel |
| Bague de couleur                   | Sans                                       |
| Type de produit                    | Taraud                                     |

## Données utilisateur

|                               | <b>Adéquation</b>   | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>Code ISO</b> |
|-------------------------------|---------------------|----------------------|-----------------|
| Alu (à copeaux courts)        | moyennement adaptée | 13 m/min             | N               |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 13 m/min             | P               |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 10 m/min             | P               |
| Fonte GG(G)                   | moyennement adaptée | 9 m/min              | K               |
| CuZn                          | moyennement adaptée | 13 m/min             | N               |
| Huile                         | adaptée             |                      |                 |
| av. arrosage max.             | moyennement adaptée |                      |                 |