

Garant
Taraud machine, non revêtu, Rc: 3/8-19

Données de commande

N° commande	138120 3/8-19
GTIN	4045197585707
Classe d'article	11H

Description
Exécution:

Rigides par leur longueur de queue réduite.

Utilisation:

Comme taraud machine ou pour la reprise de filets à la main. Pour filetage gaz Whitworth **conique (BSPT)** suivant **ISO 7/1** et **BS21**, pour raccords à filetage étanche. Respecter la profondeur d'avant-trou minimale prescrite (voir tableau).

Recommandation(s):
Ø perçage A:

Effectuer un pré-perçage cylindrique **sans utiliser d'alésoir**. La **variante A** peut être utilisée si des problèmes d'étanchéité ne sont pas à craindre.

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 tout en garantissant une étanchéité optimale du filetage.

Filets au pouce: 19

Longueur totale L: 70 mm

Ø queue D_s : 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage A: 14,3 mm

Ø perçage B: 14,25 mm

Description technique

Pas de filetage	1,337 mm
-----------------	----------

Ø perçage B	14,25 mm
Filetage Ø	16,66 mm
Ø étalon D _{max} JS11	14,95 mm
Nombre de dents Z	5
Filets au pouce	19
Profondeur min. avant-trou	16,7 mm
Ø perçage A	14,3 mm
Nombre de goujures	5
Ø queue D _s	12 mm
Longueur totale L	70 mm
Carré corps □	9 mm
Profondeur de filetage	45 mm
Taille de filetage	Rc3/8-19
Revêtement	non revêtu
Type de filetage	Rc
Angle de flanc	55 degré
Type d'outils	HSS E
Norme	DIN 2181
Norme de filetage	DIN EN 10226-2
Entrée	C
Rapport conique	1:16
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	Trou borgne
Utilisation avec le type d'alésage	Trou débouchant
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

	Adéquation	V_c	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	9 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	9 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	7 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	6 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	5 m/min	P
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	5 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	9 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	moyennement adaptée		