

Garant**Taraud machine, non revêtu, Rc: 1/2-14****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 138120 1/2-14 |
| GTIN | 4045197585714 |
| 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: 14

Longueur totale L: 80 mm

Ø queue D_s : 16 mm

Carré corps □: 12 mm

Ø perçage A: 17,8 mm

Ø perçage B: 17,7 mm

Description technique

| | |
|--------------------|---|
| Nombre de goujures | 5 |
|--------------------|---|

| | |
|------------------------------------|--|
| Pas de filetage | 1,814 mm |
| Ø étalon D _{max} JS11 | 18,63 mm |
| Ø perçage B | 17,7 mm |
| Filetage Ø | 20,95 mm |
| Filets au pouce | 14 |
| Profondeur min. avant-trou | 22,3 mm |
| Ø perçage A | 17,8 mm |
| Nombre de dents Z | 5 |
| Ø queue D _s | 16 mm |
| Longueur totale L | 80 mm |
| Carré corps □ | 12 mm |
| Profondeur de filetage | 65 mm |
| Taille de filetage | Rc1/2-14 |
| 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 | | |