

**Garant**
**Taraud machine, non revêtu, Rc: 3/4-14**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 138120 3/4-14 |
| GTIN             | 4045197585721 |
| 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: 100 mm

Ø queue  $D_s$ : 20 mm

Carré corps □: 16 mm

Ø perçage A: 23,2 mm

Ø perçage B: 23,1 mm

**Description technique**

|             |         |
|-------------|---------|
| Ø perçage A | 23,2 mm |
|-------------|---------|

|                                    |  |
|------------------------------------|--|
| Filetage Ø                         | 26,44 mm                                   |
| Filets au pouce                    | 14   |
| Ø perçage B                        | 23,1 mm                                    |
| Nombre de dents Z                  | 6  |
| Nombre de goujures                 | 6  |
| Profondeur min. avant-trou         | 23,6 mm                                    |
| Pas de filetage                    | 1,814 mm                                   |
| Ø étalon D <sub>max</sub> JS11     | 24,12 mm                                   |
| Ø queue D <sub>s</sub>             | 20 mm                                      |
| Longueur totale L                  | 100 mm                                     |
| Carré corps □                      | 16 mm                                      |
| Profondeur de filetage             | 72 mm                                      |
| Taille de filetage                 | Rc3/4-14                                   |
| 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**

|                               | <b>Adéquation</b>   | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>Code ISO</b> |
|-------------------------------|---------------------|----------------------|-----------------|
| Alu Plastiques                | moyennement adaptée | 9 m/min              | N               |
| Alu (à copeaux courts)        | moyennement adaptée | 9 m/min              | N               |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 7 m/min              | P               |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 6 m/min              | P               |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 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 |                      |                 |