



Taraud machine, non revêtu, NPT: 1/8-27



Données de commande

N° commande	138090 1/8-27
GTIN	4045197585516
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: 27

Longueur totale L: 90 mm

Ø queue D_s : 7 mm

Carré corps □: 5,5 mm

Ø perçage A: 8,5 mm

Ø perçage B: 8,25 mm

Description technique

Ø perçage B	8,25 mm
Nombre de goujures	5
Ø étalon $D_{\max} + 0,05$	8,74 mm

Filets au pouce	27
Profondeur min. avant-trou	12 mm
Filetage Ø	10,242 mm
Nombre de dents Z	5
Ø perçage A	8,5 mm
Pas de filetage	0,941 mm
Ø queue D _s	7 mm
Longueur totale L	90 mm
Carré corps □	5,5 mm
Profondeur de filetage	19,732 mm
Taille de filetage	1/8-27 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

