

Garant
Maschio a macchina, TiAlN, NPT: 1/4-18

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	138110 1/4-18
GTIN	4045197533661
Classe articolo	11H

Descrizione
Esecuzione:

Uno **speciale rivestimento TiAlN** per durate ottimali. Il filetto guida **esposto** permette di ottenere una **coppia ridotta** e una **migliore distribuzione del lubrificante**. Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%).

Uso:

Per filettatura gas **conica (NPT)**, a norma **ANSI B1.20.1**, per filettatura con sigillante. Per il preforo rispettare la profondità minima indicata (vedi tabella).

Raccomandazioni:
Ø Preforo A:

preferare in modo cilindrico **senza usare un alesatore**.

Ø Preforo B:

preferare in modo cilindrico e quindi **alesare a 1:16 (vedere n. art. 162650)**. Fatto questo, mediante tampone di riscontro con D_{max} . (vedi tabella) è possibile controllare il diametro del foro conico sul lato planare. La preparazione del preforo secondo la **variante B** offre l'opzione di processo più sicura per la filettatura.

Filetti per pollice: 18

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø codolo D_s : 11 mm

Quadro del codolo \square : 9 mm

Ø preforo A: 11,1 mm

Ø preforo B: 10,75 mm

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	5
Filetti per pollice	18

Ø Preforo B	10,75 mm
Profondità minima del preforo	17,5 mm
Ø Asta di riscontro $D_{max} + 0,05$	11,36 mm
Ø Preforo A	11,1 mm
Passo della filettatura	1,411 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
Ø Filettatura	13,616 mm
Ø Codolo D_s	11 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Profondità filettatura	22 mm
Misura del filetto	1/4-18 NPT
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	NPT
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HSS E
Norma	DIN 374
Norma filettatura	ANSI B 1.20.1
Forma dell'imbocco	C
Rapporto di conicità	1:16
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	in caso di foro cieco e passante
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	13 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	18 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	17 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	15 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	5 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	14 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	16 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		