



Maschio a macchina, non rivestito, NPT: 1-11,5



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	138090 1-11,5
GTIN	4045197585561
Classe articolo	12H

Descrizione

Esecuzione:

Esecuzione stabile, a scanalatura diritta.

Uso:

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

Raccomandazioni:

Ø Preforo A:

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

Ø Preforo B:

preforare 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: 11,5

Lunghezza complessiva L: 160 mm

Ø codolo D_s : 25 mm

Quadro del codolo □: 20 mm

Ø preforo A: 29 mm

Ø preforo B: 28,6 mm

Descrizione tecnica

Ø Preforo A	29 mm
Ø Filettatura	33,228 mm
Passo della filettatura	2,209 mm

Profondità minima del preforo	27,4 mm
Numero taglienti Z	5
Ø Asta di riscontro $D_{\max} + 0,05$	29,69 mm
Ø Preforo B	28,6 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
Filetti per pollice	11,5
Ø Codolo D_s	25 mm
Lunghezza complessiva L	160 mm
Quadro del codolo □	20 mm
Profondità filettatura	64,18 mm
Misura del filetto	1-11,5 NPT
Rivestimento	non rivestito
Tipo di filettatura	NPT
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HSS E
Norma	Norma interna
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 tradizionali
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	13 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	13 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	10 m/min	P
GG(G)	limitatamente adatto	9 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	13 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	limitatamente adatto		