

Garant
Maschio a macchina, TiAlN, NPT: 3/4-14

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	138110 3/4-14
GTIN	4045197533708
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: 14

Lunghezza complessiva L: 150 mm

Ø codolo D_s : 20 mm

Quadro del codolo \square : 16 mm

Ø preforo A: 23,3 mm

Ø preforo B: 22,7 mm

Descrizione tecnica

Filetti per pollice	14
Ø Asta di riscontro $D_{max} + 0,05$	23,67 mm

Ø Preforo A	23,3 mm
Ø Preforo B	22,7 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
Passo della filettatura	1,814 mm
Numero taglienti Z	5
Ø Filettatura	26,568 mm
Profondità minima del preforo	23 mm
Ø Codolo D _s	20 mm
Lunghezza complessiva L	150 mm
Quadro del codolo □	16 mm
Profondità filettatura	46,4 mm
Misura del filetto	3/4-14 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		