

Garant
Maschio a macchina HSSE-PM, TiAlN, NPT: 1/2-14

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	138100 1/2-14
GTIN	4045197080448
Classe articolo	11H

Descrizione
Esecuzione:

Per le massime prestazioni. 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:

Nei **materiali TOOLOX** e **HARDOX** si raccomanda di forare da **0,05 a 0,3 mm** in più **rispetto al Ø del preforo, a differenza di quanto indicato nella norma DIN** (vedi tabella).

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: 14

Lunghezza complessiva L: 125 mm

Ø codolo D_s : 16 mm

Quadro del codolo □: 12 mm

Ø preforo A: 17,85 mm

Ø preforo B: 17,5 mm

Descrizione tecnica

Passo della filettatura	1,814 mm
Ø Asta di riscontro $D_{max} + 0,05$	18,32 mm

Ø Preforo B	17,5 mm
Ø Filettatura	21,223 mm
Filetti per pollice	14
Profondità minima del preforo	22,9 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
Numero taglienti Z	5
Ø Preforo A	17,85 mm
Ø Codolo D _s	16 mm
Lunghezza complessiva L	125 mm
Quadro del codolo □	12 mm
Profondità filettatura	40,6 mm
Misura del filetto	1/2-14 NPT
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	NPT
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	ANSI B 1.20.1
Norma filettatura	ANSI B 1.20.1
Forma dell'imbocco	C
Rapporto di conicità	1:16
Angolo dell'elica	15 grado
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	rosso
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	13 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	7 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	4 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	idoneo	2 m/min	H
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		