

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

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	138100 3/4-14
GTIN	4045197080455
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:**

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: 140 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**

Ø Filettatura	26,568 mm
Ø Preforo B	22,7 mm

Filetti per pollice	14
Numero di scanalature per i trucioli	5
Numero taglienti Z	5
Passo della filettatura	1,814 mm
Ø Asta di riscontro $D_{max} + 0,05$	23,67 mm
Profondità minima del preforo	23 mm
Ø Preforo A	23,3 mm
Ø Codolo $D_s$	20 mm
Lunghezza complessiva L	140 mm
Quadro del codolo □	16 mm
Profondità filettatura	51,286 mm
Misura del filetto	3/4-14 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**

	<b>Idoneità</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Codice ISO</b>
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	13 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	idoneo	2 m/min	H
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		