



## Maschio a macchina, non rivestito, NPT: 3/8-18



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	138090 3/8-18
GTIN	4045197585530
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:

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  $D_s$ : 12 mm

Quadro del codolo  $\square$ : 9 mm

Ø preforo A: 14,29 mm

Ø preforo A: 9/16 pollici

### Descrizione tecnica

Prof. minima del preforo	17,6 mm
Ø asta risc. $D_{max} + 0,05$	14,8 mm
Ø Filettatura	17,055 mm

Ø preforo A	14,29 mm
Filetti per pollice	18
Passo della filettatura	1,411 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
Ø preforo B	14,1 mm
Numero taglienti Z	5
Ø codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Profondità filettatura	32,7 mm
Ø preforo A	9/16 pollici
Misura del filetto	3/8-18 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

	<b>Idoneità</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Codice ISO</b>
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	13 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	13 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	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		