

Scheda tecnica

Garant

Maschio a macchina HSS-E, TiAIN, NPT: 1-11,5



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	138110 1-11,5
GTIN	4045197533715
Classe articolo	11H

Descrizione

Esecuzione:

Uno speciale rivestimento **TiAIN** 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:

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.

Descrizione tecnica

Profondità minima del preforo	27,4 mm
Filetti per pollice	11,5
Ø Preforo B	28,6 mm
Ø Asta di riscontro $D_{max} + 0,05$	29,69 mm
Numero taglienti Z	5
Numero di scanalature per i trucioli	5

Scheda tecnica

Ø Preforo A	29 mm
Ø Filettatura	33,228 mm
Passo della filettatura	2,209 mm
Ø Codolo D _s	25 mm
Lunghezza complessiva L	170 mm
Quadro del codolo □	20 mm
Profondità filettatura	58 mm
Misura del filetto	1-11,5 NPT
Rivestimento	TiAIN
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	Foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	Foro passante
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori tradizionali
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	13 m/min	N

Scheda tecnica

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		