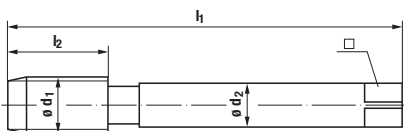




Frese in metallo duro • Frese per stampi • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti • Inserti e ricambi • Portainseri per filettare, troncatura e scanalatura • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrificanti e sistemi

Acciaio  
<350  
N/mm<sup>2</sup>

<350 N/mm<sup>2</sup> - FILETTATURA NPT



A05670



Format

Norma	
Tolleranza	
Materiale	HSS-E
Rivestimento	Non rivestito
Destro / Sinistro	Destro
	TAGLI DRITTI
Imbocco	
Emulsione / Olio	E 0
Cieco /Passante	
Vc min / Vc max (m/min)	10
Vc min / Vc max (m/min)	8
Vc min / Vc max (m/min)	6
Vc min / Vc max (m/min)	
Vc min / Vc max (m/min)	8
Vc min / Vc max (m/min)	15
Vc min / Vc max (m/min)	

NPT Filettatura gas conica americana, cono 1:16				
Grandezza nominale	Ø foro cilindrico d1 (mm)	Ø foro conico D1 (mm)	Profondità di taglio ET (mm)	Profondità foro min. BT (mm)
1/16 - 27	6,15	6,39	9,29	10,7
1/8 - 27	8,40	8,74	9,32	10,8
1/4 - 18	11,10	11,36	13,52	15,6
3/8 - 18	14,30	14,80	13,83	16,0
1/2 - 14	17,90	18,32	18,07	20,8
3/4 - 14	23,30	23,67	18,55	21,3
1 - 11,5	29,00	29,69	22,29	25,6
1 1/4 - 11,5	37,70	38,45	22,80	26,1
1 1/2 - 11,5	43,70	44,52	22,80	26,1
2 - 11,5	55,60	56,56	23,20	26,5
2 1/2 - 8	66,30	67,62	31,57	36,3
3 - 8	82,30	83,52	33,74	38,5

NPTxFiletti per pollice	Preforo (mm)	Ø d1 (mm)	Ø d2 (mm)	□ (mm)	L1 (mm)	A05670	
						Finale Codice	€
NPT 1/16x27	6,3	8,19	6	4,9	56	0001	◇
NPT 1/8x27	8,5	10,62	7	5,5	63	0003	◆
NPT 1/4x18	11,1	14,14	11	9	63	0005	◆
NPT 3/8x18	14,5	17,57	12	9	70	0007	◇
NPT 1/2x14	17,7	21,9	16	12	80	0009	◆
NPT 3/4x14	23	27,23	20	16	100	0011	◇
NPT 1x11,5*	29	34,18	25	20	110	0013	◇

\*Esecuzione in HSS.

1  
MASCHI A MACCHINA