



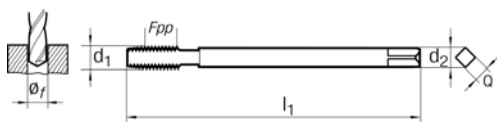
Frese in metallo duro • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti •
Portainseri per filettare, troncatura e scanalare • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati

Acciaio
<850
N/mm²

<850 N/mm² - FILETTATURA NPT

Maschio a macchina in acciaio HSS-E, per filettatura conica NPT ANSI/ASME B 1.20.1, conicità 1:16, forma C imbocco 2-3 filetti, **per fori passanti e ciechi** utilizzabili anche come maschi a mano (solo per finitura).

Per lavorazioni di acciai legati e non e leghe di alluminio.



Valori nominali dei prefiori per filettatura gas conica americana NPT, cono 1:16

versione A - cilindrico (da evitare se possibile)	versione B - conico (da preferire)	NPT x Fpp	ø prefioro cilindrico (A) d1 (mm)	ø prefioro conico (B) 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

A05670	
Format	
Norma	
Tolleranza	
Materiale	HSS-E
Rivestimento	Non rivestito
Destro / Sinistro	Destro
Angolo elica	
Imbocco	
Emulsione / Olio	E O
Cieco / Passante	
Vc (m/min)	
Acciaio <850 N/mm ²	10
Acciaio >850 <1000 N/mm ²	8
Acciaio >1000 <1400 N/mm ²	6
Acciaio INOX	
Ghisa	8
Alluminio e leghe	15
Rame Ottone Bronzo	

d1 (") x Fpp	øf (mm)	ø d1 (mm)	d2 (mm)	Q (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 ¹⁾	29	34,18	25	20	110	0013	◇

¹⁾ Esecuzione in HSS.