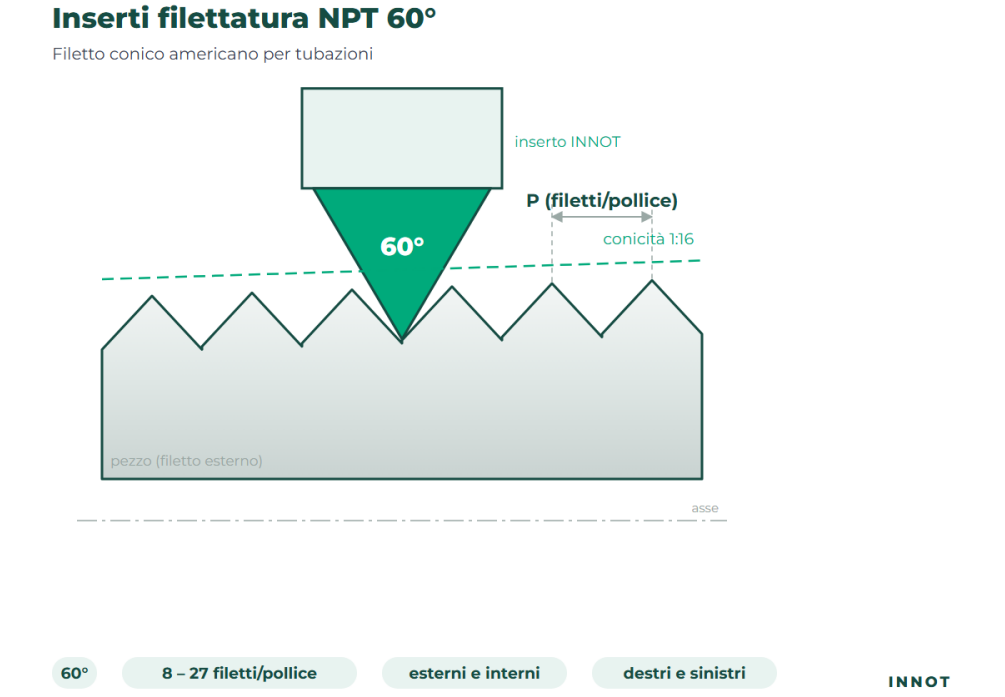
FILETTATURA · INSERTI A FILETTARE

# Inserti filettatura NPT 60°

Inserti per filetti conici NPT 60° con conicità 1:16, per tubazioni e raccordi a tenuta secondo standard americano.

| DATI PRINCIPALI | |
|---|---|
| **Tipo di prodotto** | Inserti di Tornitura |
| **Materiali ISO** | P acciaio M inox S superleghe |
| **Lavorazione** | Speciali |
| **Gradi INNOT** | IT5125 · **IT5225** ★<br>★ consigliato |
| **Scheda online** | innot-it.com/prodotto/filettatura-npt-60 |

## Profilo




## Gamma

| | |
|---|---|
| Profilo | 60°, conico 1:16 |
| Campo di passo | 8 – 27 filetti/pollice |
| Tipo | Esterni (E) e interni (I), destri (R) e sinistri (L) |
| Dimensioni inserto | Cerchio inscritto 6,35 (11), 9,525 (16) e 12,70 mm (22); 3,97 e 4,76 mm per i piccoli fori interni |

| | |
|---|---|
| Costruzione | Sinterizzati con rompitruciolo, oppure rettificati di precisione (P) per tolleranze strette e finitura |
| Impiego tipico | Oil & gas, oleodinamica, tubazioni e valvole. |

## Gradi INNOT disponibili

| Grado | ISO | Rivestimento | Composizione | Impiego |
|---|---|---|---|---|
| IT5225 ★ | **P · M · S** | **PVD** | Multistrato PVD | Grado di prima scelta per la filettatura: acciai, inox e superleghe, ottima resistenza all'usura del profilo. |
| IT5125 | **P · M · S** | **PVD** | Multistrato PVD | Grado tenace per filettatura in condizioni instabili e tagli interrotti su acciai, inox e superleghe. |

★ Grado consigliato. Su richiesta anche gradi CVD per acciai e ghise, in metallo duro non rivestito per alluminio e cermet per finitura.

## Consigli d'uso

- Profondità di passata decrescente: passate più leggere man mano che ci si avvicina al fondo del filetto.
- Avanzamento laterale (incremento modificato a 3–5° sul fianco) per un truciolo migliore e una vita inserto più lunga.
- Scegliere lo spessorino in base all'angolo dell'elica del filetto: fianchi che non strisciano e profilo corretto.

INNOT · UTENSILI DA TAGLIO PER OFFICINE CNC

**Quotazione in 30 minuti**

Mandaci il codice o il disegno: ti rispondiamo con prezzo e disponibilità. Tester gratuiti su richiesta, spedizione 24/48h.

**+39 375 786 1361 · info@innot-it.com · www.innot-it.com**

Scansiona per aprire la scheda online

I parametri di taglio sono valori indicativi di partenza: adattali a macchina, staffaggio, sporgenza dell'utensile e materiale del pezzo. Dati e immagini possono variare senza preavviso.