




























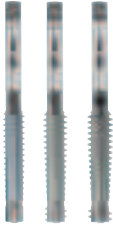











# NPT, NPTF

Указатель – Машинные метчики, NPT ANSI B1.20.1 и NPTF B1.20.3  
 Skorowidz – Gwintowniki maszynowe, NPT ANSI B1.20.1 i NPTF B1.20.3

	N						
Характеристики Cechy charakterystyczne		 	 				
							
Типы отверстий Typ otworu							
							
	<b>N410-3</b>	<b>N410V-3</b>	<b>N411V-3</b>	<b>D5800</b>			
NPT Длинный по DIN NPTF Длинный по DIN DC	170	170	170	171			
NPTF Длинный по DIN NPTF DIN dtugi DC	170			171			

	N						
<b>Характеристики</b> <b>Cechy charakterystyczne</b>		 	 	 	 	 	
							
<b>Типы отверстий</b> <b>Typ otworu</b>							
							
	<b>N420-3</b>	<b>N410-1</b>	<b>N410-2</b>	<b>N410-3</b>	<b>N410-S</b>	<b>N410-8</b>	
<b>PG Длинный по DIN</b> <b>PG DIN długi</b> <b>DIN 40433</b>	172						
<b>TR Длинный по DIN</b> <b>TR DIN długi</b> <b>DC</b>		173	173	173	173	172	
<b>Класс точности</b> <b>Tolerancja</b> <b>TR 7H</b>				173	173	172	

# NPT, NPTF

ANSI B1.20.1, ANSI B1.20.3

HSSE



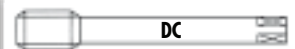
							N410-3	N410V-3	N411V-3	N410-3
N410-3										
N410V-3		V								
N411V-3		V								
N410-3										
							<b>NPT</b>	<b>NPT</b>	<b>NPT</b>	<b>NPTF</b>
$\varnothing$ d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a		<b>ID</b>	<b>ID</b>	<b>ID</b>	<b>ID</b>
NPT, NPTF	TPI	mm	mm	mm	mm					
1/16	27	71	13.0	7.0	5.5	3	101961	102021	102031	101971
1/8	27	71	13.0	8.0	6.2	5	101964	102024	102034	101974
1/4	18	80	20.0	11.0	9.0	5	101963	102023	102033	101973
3/8	18	90	20.0	12.0	9.0	5	101968	102028	102038	101978
1/2	14	100	26.0	16.0	12.0	5	101962	102022	102032	101972
3/4	14	110	26.0	20.0	16.0	5	101967	102027	102037	101977
1	11.5	125	32.0	25.0	20.0	5	101965	102025	102035	101975
1 1/4	11.5	125	32.0	32.0	24.0	5	101960	102020		
1 1/2	11.5	140	32.0	36.0	29.0	5	101959	102019		
2	11.5	160	32.0	36.0	29.0	7	101966	102026		

Vc (m/min) Ø d1				
NPT, NPTF 1/16" - 1/4"		3/8" - 1/2"	3/4" - 1"	1.1/4" - 2"
	6	5	4	3
	5	4	3	2
	10	8	7	5
	18	15	13	10

# NPT, NPTF

ANSI B1.20.1, ANSI B1.20.3

HSSE

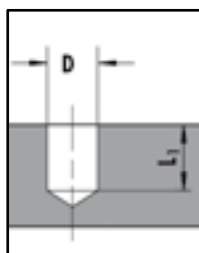


					D5800			
<b>D5800</b>								
$\varnothing''$ NPT, NPTF	$l_1$ mm	$l_2$ mm	$d_2$ mm	$\alpha$ mm	<b>ID</b>			
1/16	70	17.0	6.0	4.9	118701			
1/8	70	17.0	8.0	6.2	110531			
1/4	80	27.0	10.0	8.0	110530			
3/8	85	27.0	12.0	9.0	110535			
1/2	95	35.0	16.0	12.0	110529			
3/4	105	35.0	20.0	16.0	110534			
1	130	43.0	25.0	20.0	110532			

## Диаметр отверстия под резьбы NPT и NPTF Średnice otworów pod gwinty NPT oraz NPTF

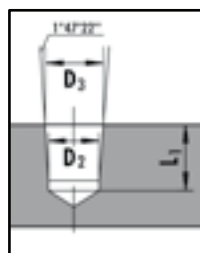
Отверстие с параллельными стенками  
Повышенный износ, не рекомендуется

Отwór walcowy  
Zwiększone zużycie gwintownika, nie zalecane



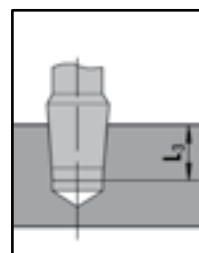
Коническое отверстие 1:16  
Предварительное отв.  $D_2$  и развертывание до  $D_3$

Отwór stożkowy 1:16  
Nawierć na  $\varnothing D_2$  i rozwić stożkowo na  $\varnothing D_3$



Коническое отверстие  
Заход метчика на глубину  $L_3 = \text{номинальный диаметр}$

Отwór gwintowany  
Gwintuj otwór na głębokość  $L_3 = \varnothing \text{ nominalna}$

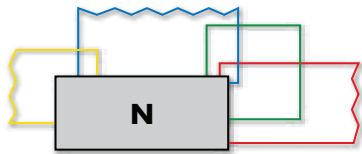


\*Рекомендуется конич. развертывание до  $D_3$

\*Zalecane jest rozwiercanie stożkowe do górnego limitu  $D_3$

$\varnothing''$ NPT, NPTF	D mm	$L_1$ mm	$D_2$ mm	NPT $D_3(+0.05)$ mm	NPTF $D_3(+0.05)$ mm	$L_3$ mm
1/16	6.15	12.00	6.00	6.39	6.41	10.20
1/8	8.50	12.00	8.30	8.74	8.76	10.30
1/4	11.00	17.50	10.80	11.36	11.40	15.10
3/8	14.50	17.50	14.20	14.80	14.84	15.30
1/2	17.90	23.00	17.50	18.32	18.33	20.00
3/4	23.20	23.00	22.80	23.67	23.68	20.50
1	29.00	28.00	28.60	29.69	29.72	24.60

NPT, NPTF



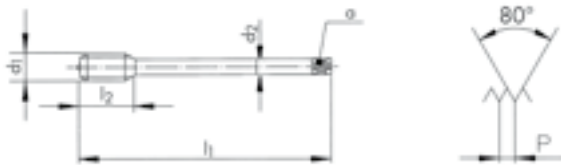
N420-3

N410-8

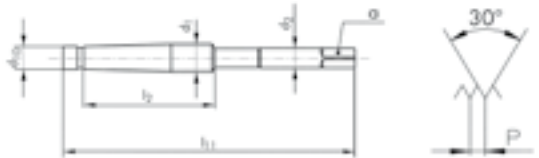
N420-3



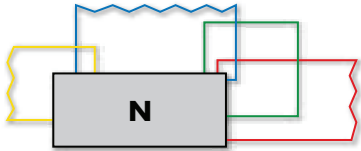
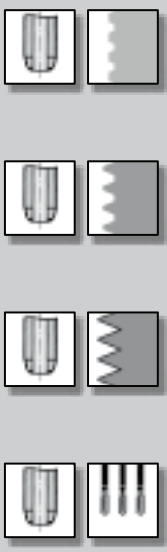
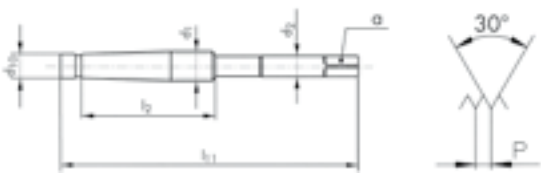



N410-8



$\varnothing d_1$ PG	P TPI	$d_1$ mm	$l_1$ mm	$l_2$ mm	$d_2$ mm	$a$ mm			ID
7	20	12.50	100	24.0	9.0	7.0	3	11.30	104901
9	18	15.20	100	26.0	12.0	9.0	3	13.90	104902
11	18	18.60	110	26.0	14.0	11.0	4	17.30	104903
13.5	18	20.40	125	28.0	16.0	12.0	4	19.10	104904
16	18	22.50	125	28.0	18.0	14.5	4	21.20	104905
21	16	28.30	150	36.0	22.0	18.0	4	26.80	104906
29	16	37.00	170	38.0	28.0	22.0	4	35.50	104907
36	16	47.00	190	38.0	36.0	29.0	5	45.50	104908



$\varnothing d_1$ TR	P mm	$l_{11}$ mm	$l_2$ mm	$d_{10}$ mm	$d_2$ mm	$a$ mm			ID
10	2.00	100	45.0	8.20	7.0	5.5	3	8.20	102008
12	3.00	140	75.0	9.25	8.0	6.2	3	9.25	102009
14	3.00	150	75.0	11.25	10.0	8.0	3	11.25	102010
16	4.00	180	100.0	12.25	11.0	9.0	3	12.25	102011
18	4.00	180	100.0	14.25	12.0	9.0	3	14.25	102012
20	4.00	190	100.0	16.25	14.0	11.0	3	16.25	102013
22	5.00	220	110.0	17.25	16.0	12.0	4	17.25	111616
24	5.00	220	110.0	19.25	18.0	14.5	4	19.25	102015

									N410-1	N410-2	N410-3	N410-S
												
												
∅ d <sub>1</sub> TR	P mm	l <sub>11</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>10</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	a mm			ID	ID	ID	ID
10	2.00	85	30.0	8.20	7.0	5.5	3	8.20	* 101827	* 101838	* 101979	* 110972
12	3.00	115	45.0	9.25	8.0	6.2	3	9.25	* 101828	* 101839	* 101980	* 110973
16	4.00	165	65.0	12.25	11.0	9.0	3	12.25	* 101830	* 101841	* 101982	* 110975
20	4.00	175	65.0	16.25	14.0	11.0	3	16.25	* 101832	* 101843	* 101984	* 110977