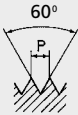
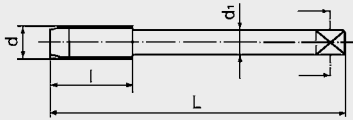




DIN 374



105/3 Ultra NPT HSS-E



105/3 Ultra NPTF HSS-E



Norm / Norme / Norm
Toleranzklasse / Classe de tolérance / Class of tolerance



L	l	d ₁	a	d P ^(TP)
80	17.5	7	5.5	1/16 - 27 NPT/NPTF
90	19	8	6.2	1/8 - 27 NPT/NPTF
100	27	11	9	1/4 - 18 NPT/NPTF
110	27	14	11	3/8 - 18 NPT/NPTF
125	35	18	14.5	1/2 - 14 NPT/NPTF
140	35	20	16	3/4 - 14 NPT/NPTF
170	44.5	28	22	1 - 11 1/2 NPT/NPTF

DIN 374

–

C/2.5–3

DIN 374

–

C/2.5–3

Art.	Stock
83100	○
83127	●
83143	●
83151	●
83178	●
83186	○
83194	△

Art.	Stock
83291	○
83305	●
83313	●
83321	●
83348	●
83356	○
87920	△

Bei zähen Werkstoffen wird eine konische Vorbohrung 1:16 empfohlen.
Pour les matières tenaces nous recommandons un pré-perçage conique de 1:16.
For tenacious materials we recommend a taper core hole drill 1:16.

NPT = Gewinde mit Dichtmittel nach / filetages devant recevoir une garniture d'étanchéité selon / threads with dryseal material according ANSI/ASME B1.20.1

NPTF = Gewinde ohne Dichtmittel nach / filetages ne devant pas recevoir une garniture d'étanchéité selon / threads without dryseal material according ANSI/ASME B1.20.3

D

105/3 Ultra

Speziell geeignet für G01 Baustähle <1000 N/mm², **G13** Automatenstähle, **G14** Stahlguss <1000 N/mm², **G20** Kupfer, **G22** Weichmessing (Ms 63, langspanend), **G23** Rotguss, **G24** Guss-Zinnbronze, **G25** Aluminium-Knetlegierungen

105/3 Ultra Vap

Speziell geeignet für G01 Baustähle <1000 N/mm², **G13** Automatenstähle, **G14** Stahlguss <1000 N/mm²

103/3 Ultra Vap

Speziell geeignet für G01 Baustähle <1000 N/mm², **G03** Einsatzstähle <1000 N/mm², **G05** Vergütungsstähle <1000 N/mm², **G08** Werkzeugstähle, **G12** Rostfreie Cr-Ni Stähle, austenitisch, **G13** Automatenstähle, **G14** Stahlguss <1000 N/mm²

F

105/3 Ultra

Spécialement conçu pour G01 aciers de construction <1000 N/mm², **G13** aciers de décolletage, **G14** aciers moulés <1000 N/mm², **G20** cuivre, **G22** laiton tendre (Ms 63, copeaux longs), **G23** laiton rouge, **G24** bronze au zinc, **G25** alliages corroyés d'aluminium

105/3 Ultra Vap

Spécialement conçu pour G01 aciers de construction <1000 N/mm², **G13** aciers de décolletage, **G14** aciers moulés <1000 N/mm²

103/3 Ultra Vap

Spécialement conçu pour G01 aciers de construction <1000 N/mm², **G03** aciers de cémentation <1000 N/mm², **G05** aciers d'amélioration <1000 N/mm², **G12** aciers inoxydables Cr-Ni, austénitique, **G13** aciers de décolletage, **G14** aciers moulés <1000 N/mm²

E

105/3 Ultra

Specific suitable for G01 structural steels <1000 N/mm², **G13** free-cutting steels, **G14** cast steels <1000 N/mm², **G20** copper, **G22** soft brass (MS 63, long chipping), **G23** red brass, **G24** phosphor bronze, **G25** wrought alloy of aluminium

105/3 Ultra Vap

Specific suitable for G01 structural steels <1000 N/mm², **G13** free-cutting steels, **G14** cast steels <1000 N/mm²

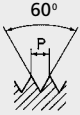
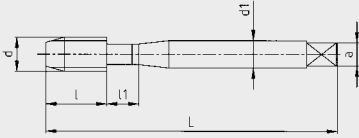
103/3 Ultra Vap

Specific suitable for G01 structural steels <1000 N/mm², **G03** case hardening steels <1000 N/mm², **G05** heat treatable steels <1000 N/mm², **G12** Cr-Ni stainless steels, austenitic, **G13** free-cutting steels, **G14** cast steels <1000 N/mm²





DIN 374



Norm / Norme / Norm

Toleranzklasse / Classe de tolérance / Class of tolerance



L	l	d ₁	a	d P ^(TP)
80	17.5	7	5.5	1/16 - 27 NPT/NPTF
90	19	8	6.2	1/8 - 27 NPT/NPTF
100	27	11	9	1/4 - 18 NPT/NPTF
110	27	14	11	3/8 - 18 NPT/NPTF
125	35	18	14.5	1/2 - 14 NPT/NPTF
140	35	20	16	3/4 - 14 NPT/NPTF
170	44.5	28	22	1 - 11 1/2 NPT/NPTF

105/3 Ultra Vap
NPT HSS-E



DIN 374

C/2.5-3

Art. Stock

89389	○
89400	●
89419	●
89427	●
89435	●
89443	○
89451	△

105/3 Ultra Vap
NPTF HSS-E



DIN 374

C/2.5-3

Art. Stock

89397	○
89508	●
89516	●
89524	●
89532	●
89540	○
89559	△

103/3 Ultra Vap
NPT HSS-E



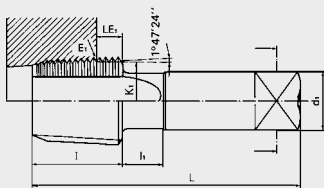
DIN 374

C/2.5-3

Art. Stock

87955	○
87963	●
87319	●
87327	●
87335	●
87343	○
87351	△

Technische Daten Informations techniques Technical datas



Rohr tube nom Ø	Steigung pas pitch G/1"e	LE1	K1				Kernloch avant-trou Ø core hole diameter NPT / NPTF
			NPT		NPTF		
			mini	maxi	mini	maxi	
1/16	27	6.3	6.387	6.509	6.414	6.505	6.3
1/8	27	7.8	8.735	8.857	8.761	8.852	8.5
1/4	18	10.5	11.357	11.513	11.397	11.483	11
3/8	18	10.5	14.796	14.952	14.836	14.922	14.5
1/2	14	13	18.323	18.485	18.333	18.419	18
3/4	14	13	23.668	23.83	23.678	23.764	23
1	11 1/2	18	29.696	29.868	29.726	29.812	29
1 1/4	11 1/2	18	38.453	38.625	38.483	38.569	38
1 1/2	11 1/2	18	44.522	44.694	44.552	44.638	44
2	11 1/2	18	56.372	56.56	56.59	56.676	56

E1 = Punkt am Beginn des Innengewindes und Lage des Gewindebohrers beim fertig geschnittenen Gewinde.

Point au début du filet intérieur et position du taraud à la fin du taraudage.

Point at the beginning of the internal thread and also final position of the tap after the cutting process.



FLOYD

GET IN TOUCH 01462 491919

verkauf@manigley.ch · www.manigley.ch