

Filettatura GAS

La filettatura GAS deriva dalla filettatura Whitworth (nata nel 1833 e ancora in uso in ambito meccanico) ed è caratterizzata da un **passo molto fine**, un **angolo dei fianchi** pari a **55°** e un **arrotondamento** del filetto **sia in cresta sia in fondo**. La designazione della filettatura GAS è convenzionale: si riferisce al diametro interno della tubazione espresso in pollici.

Le filettature GAS si distinguono in filetto GAS cilindrico e filetto GAS conico.

Con il filetto **GAS cilindrico**, detto anche filetto parallelo (UNI ISO 228-1 *Filettature di tubazioni per accoppiamento non a tenuta sul filetto*), l'accoppiamento avviene tramite vite e madrevite cilindriche, ma non garantisce un collegamento a tenuta stagna. L'ermeticità dell'accoppiamento può essere ottenuta solo con l'utilizzo di guarnizioni. Le filettature parallele possono essere designate con la **lettera G**, seguita dal valore in pollici del diametro interno. Per esempio, per indicare una filettatura GAS cilindrica su un tubo di diametro interno di un pollice si utilizza il codice G 1".

Il filetto **GAS conico** (UNI EN 10226 *Filettature di tubazioni per accoppiamento con tenuta sul filetto*) garantisce un collegamento a tenuta stagna, attraverso l'accoppiamento di una vite conica con una madrevite conica o cilindrica. Le filettature per tubazioni a tenuta stagna sono designate con la **lettera R** (filettatura esterna conica). Per esempio, per indicare una filettatura GAS conica su un tubo di diametro interno di un pollice si utilizza il codice R 1". Per un'ulteriore distinzione, in base alla **filettatura interna**, possono essere aggiunte le lettere **p** e **c** come segue:

- Rp 1" per filettatura con madrevite cilindrica (UNI EN 10226-1);
- Rc 1" per filettature con madrevite conica (UNI EN 10226-2).



Filettatura GAS cilindrica.



Filettatura GAS conica.