

**Garant****Strojní závitník HSS-E, TiAlN, NPT: 1/2-14****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	138110 1/2-14
GTIN	4045197533685
Třída artiklu	11H

**Popis****Provedení:**

**Speciální povlak TiAlN** životnosti. Díky **vynechanému** vodicímu závit: **snížený kroucí moment** a **lepší rozvádění maziva**. Lze použít **s emulzí** (nejméně 8 % podíl maziva).

**Použití:**

Pro **kuželový** trubkový závit (**NPT**) dle **ANSI B1.20.1**, pro závity s těsnicím prostředkem. Pro otvory pod závit dbejte na předepsanou minimální hloubku (viz tabulka).

**Doporučení:****Ø otvoru pod závit A:**

Cylindricky předvrtejte **bez použití výstružníku**.

**Ø otvoru pod závit B:**

Cylindricky předvrtejte a následně **vysoustružte kuželovým výstružníkem 1:16 (viz č. 162650)**. Následně lze zkušební měrkou  $D_{max}$  (viz tabulku) zkontrolovat Ø kuželového otvoru na rovné straně. Příprava otvoru pod závit dle **varianty B** nabízí pro řezání závitů procesně nejbezpečnější postup.

Chodů na palec: 14

Celková délka L: 140 mm

Ø stopky  $D_s$ : 16 mm

Stopka 4hran □: 12 mm

Ø otvoru pod závit A: 17,85 mm

Ø otvoru pod závit B: 17,5 mm

**Technický popis**

Ø otvoru pod závit A	17,85 mm
Stoupání závitu	1,814 mm
Ø otvoru pod závit B	17,5 mm

Ø zkušební měřky $D_{max.} + 0,05$	18,32 mm
Počet drážek na třísky	5
Minimální hloubka otvoru pod závit	22,9 mm
Počet břitů Z	5
Závit Ø	21,223 mm
Chodů na palec	14
Ø stopky $D_s$	16 mm
Celková délka L	140 mm
Stopka 4hran □	12 mm
Hloubka závitů	35,06 mm
Rozměr závitů	1/2-14 NPT
Povlak	TiAlN
Druh závitů	NPT
Vrcholový úhel	60 stupeň
Řezný materiál	HSS E
Norma	DIN 374
Norma závitů	ANSI B 1.20.1
Tvar náběhu	C
Poměr kuželu	1:16
Stopka	Válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	slepý otvor
Použití při způsobu vrtání	Průchozí otvor
Směr řezu	pravý
Typ nástroje na závity	strojný závitník pro dynamické obrábění
Barevný kroužek	modrá
Druh produktu	Závitník

## Údaje o uživateli

	<b>Použití</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Kód ISO</b>
Hliník, plasty	omezené použití	13 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	18 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	17 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	15 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	5 m/min	M
GG(G)	omezené použití	14 m/min	K
CuZn	omezené použití	16 m/min	N
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		