

Garant
Strojní závitník HSS-E-PM, TiAlN, NPT: 1/2-14

Údaje o objednávce

Artikové číslo	138100 1/2-14
GTIN	4045197080448
Třída artiklu	11H

Popis
Provedení:

Pro nejvyšší nároky na výkon. Lze použít s **emulzí** (nejméně 8 % podílu 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:

U materiálů **TOOLOX** a **HARDOX** doporučujeme vrtat **větší Ø otvoru pod závit, než je uvedeno v normě DIN**, a sice **větší o 0,05 až 0,3 mm** (viz tabulka).

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: 125 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

Stoupání závitu	1,814 mm
Ø zkušební měrky $D_{max} + 0,05$	18,32 mm

Ø otvoru pod závit B	17,5 mm
Závit Ø	21,223 mm
Chodů na palec	14
Minimální hloubka otvoru pod závit	22,9 mm
Počet drážek na třísky	5
Počet břitů Z	5
Ø otvoru pod závit A	17,85 mm
Ø stopky D _s	16 mm
Celková délka L	125 mm
Stopka 4hran □	12 mm
Hloubka závitů	40,6 mm
Rozměr závitů	1/2-14 NPT
Povlak	TiAlN
Druh závitů	NPT
Vrcholový úhel	60 stupeň
Řezný materiál	HSS E PM
Norma	výrobní norma
Norma závitů	ANSI B 1.20.1
Tvar náběhu	C
Poměr kuželu	1:16
Úhel sklonu šroubovice	15 stupeň
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 závit	strojný závitník pro dynamické obrábění
Barevný kroužek	červená
Druh produktu	Závitník

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Ocel < 900 N/mm	vhodný	23 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	13 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	omezené použití	7 m/min	P
TOOLOX 33	vhodný	4 m/min	H
TOOLOX 44	vhodný	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	vhodný	2 m/min	H
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		