



Strojní závitník, bez povlaku, NPT: 1/8-27



Údaje o objednávce

Artikové číslo	138090 1/8-27
GTIN	4045197585516
Třída artiklu	12H

Popis

Provedení:

Stabilní provedení, s přímou drážkou.

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: 27

Celková délka L: 90 mm

Ø stopky D_s : 7 mm

Stopka 4hran □: 5,5 mm

Ø otvoru pod závit A: 8,5 mm

Ø otvoru pod závit B: 8,25 mm

Technický popis

Ø otvoru pod závit B	8,25 mm
Počet drážek na třísky	5
Ø zkušební měrky $D_{max} + 0,05$	8,74 mm

Chodů na palec	27
Minimální hloubka otvoru pod závit	12 mm
Závit Ø	10,242 mm
Počet břitů Z	5
Ø otvoru pod závit A	8,5 mm
Stoupání závitu	0,941 mm
Ø stopky D _s	7 mm
Celková délka L	90 mm
Stopka 4hran □	5,5 mm
Hloubka závitu	19,732 mm
Rozměr závitu	1/8-27 NPT
Povlak	bez povlaku
Druh závitu	NPT
Vrcholový úhel	60 stupeň
Řezný materiál	HSS E
Norma	výrobní norma
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 konvenční obrábění
Barevný kroužek	bez
Druh produktu	Závitník

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	13 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	13 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	10 m/min	P
GG(G)	omezené použití	9 m/min	K
CuZn	omezené použití	13 m/min	N
Olej	vhodný		
mokrý max.	omezené použití		