

Garant**Strojní závitník HSS-E-PM, TiAlN, NPT: 1-11,5****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	138100 1-11,5
GTIN	4045197080462
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.

Technický popis

Chodů na palec	11,5
Ø otvoru pod závit B	28,6 mm
Ø zkušební měrky $D_{max} + 0,05$	29,69 mm
Ø otvoru pod závit A	29 mm
Stoupání závitu	2,209 mm
Počet břitů Z	6

Technický list

Počet drážek na třísky	6
Závit Ø	33,228 mm
Minimální hloubka otvoru pod závit	27,4 mm
Ø stopky D _s	25 mm
Celková délka L	160 mm
Stopka 4hran □	20 mm
Hloubka závitů	64,18 mm
Rozměr závitů	1-11,5 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	Strojní závitník pro konvenční obrábění
Barevný kroužek	červená
Druh produktu	Závitník

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
--	---------	----------------	---------

Technický list

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		