

Garant
Strojní závitník HSS-E, TiAlN, NPT: 1/16-27

Údaje o objednávce

Artikové číslo	138110 1/16-27
GTIN	4045197585578
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: 27

Celková délka L: 90 mm

Ø stopky D_s : 6 mm

Stopka 4hran □: 4,9 mm

Ø otvoru pod závit A: 6,15 mm

Ø otvoru pod závit B: 5,95 mm

Technický popis

Minimální hloubka otvoru pod závit	12 mm
Ø zkušební měrky $D_{max} + 0,05$	6,39 mm
Závit Ø	7,895 mm

Stoupání závitu	0,941 mm
Chodů na palec	27
Ø otvoru pod závit A	6,15 mm
Počet drážek na třísky	3
Počet břitů Z	3
Ø otvoru pod závit B	5,95 mm
Ø stopky D _s	6 mm
Celková délka L	90 mm
Stopka 4hran □	4,9 mm
Hloubka závitu	15,8 mm
Rozměr závitu	1/16-27 NPT
Povlak	TiAlN
Druh závitu	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

	Použití	V_c	Kód ISO
Hliník, plasty	omezené použití	13 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	18 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	17 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	15 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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		