Garant

Strojní závitník, bez povlaku, Rc: 3/8-19

Údaje o objednávce

Artikové číslo	138120 3/8-19
GTIN	4045197585707
Třída artiklu	11H

Popis

Provedení:
Díky **krátké stopce málo vyčnívá, a proto je pevný.**
Použití:
Jako strojní závitník nebo pro dodatečné ruční dořezávání. Pro **kuželový** trubkový závit Whitworth (**BSPT**) dle **ISO 7/1** a **BS21,** pro spoje s těsněním v závitu. Pro otvory pod závit dbejte na předepsanou minimální hloubku (viz tabulka).
Doporučení:
⌀ otvoru pod závit A:
Cylindricky předvrtejte **bez použití výstružníku. Variantu A** je možné použít, pokud se není třeba obávat problémů s těsností.
⌀ 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 ⌀ kuželového otvoru na rovné straně. Příprava otvoru pod závit dle **varianty B** nabízí pro řezání závitů procesně nejbezpečnější postup a zároveň zaručuje maximální těsnost závitu.
Chodů na palec: 19
Celková délka L: 70 mm
⌀ stopky D_s: 12 mm
Stopka 4hran □: 9 mm
⌀ otvoru pod závit A: 14,3 mm
⌀ otvoru pod závit B: 14,25 mm

Technický popis

Stoupání závitu	1,337 mm

∅ otvoru pod závit B	14,25 mm
Závit ∅	16,66 mm
∅ zkušební měrky $D_{max.}$ JS11	14,95 mm
Počet břitů Z	5
Chodů na palec	19
Minimální hloubka otvoru pod závit	16,7 mm
∅ otvoru pod závit A	14,3 mm
Počet drážek na třísky	5
∅ stopky D_s	12 mm
Celková délka L	70 mm
Stopka 4hran ☐	9 mm
Hloubka závitu	45 mm
Rozměr závitu	Rc3/8-19
Povlak	bez povlaku
Druh závitu	Rc
Vrcholový úhel	55 stupeň
Řezný materiál	HSS E
Norma	DIN 2181
Norma závitů	DIN EN 10226-2
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	strojní závitník pro konvenční obrábění
Barevný kroužek	bez
Druh produktu	Závitník

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Hliník, plasty	omezené použití	9 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	9 m/min	N
Ocel < 500 N/mm²	vhodný	7 m/min	P
Ocel < 750 N/mm²	vhodný	6 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	5 m/min	P
GG(G)	omezené použití	5 m/min	K
CuZn	omezené použití	9 m/min	N
Olej	vhodný		
mokré max.	omezené použití		