

Garant**Strojní závitník GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 1-11,5****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	138105 1-11,5
GTIN	4045197901958
Třída artiklu	111

Popis**Provedení:**

Univerzální závitník, koncipován pro použití v širokém spektru materiálů s vysokou procesní spolehlivostí.

- **Řezný materiál HSS-E-PM pro maximální míru odolnosti proti opotřebení.**
- **Snížené hodnoty tření díky novému vysoce výkonnému povlaku.**
- **Speciální geometrie pro optimální evakuaci třísek.**

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: 11,5

Celková délka L: 160 mm

Ø stopky D_s : 25 mm

Stopka 4hran □: 20 mm

Ø otvoru pod závit A: 29 mm

Ø otvoru pod závit B: 28,6 mm

Technický popis

Počet břitů Z	4
Celková délka L	160 mm
Minimální hloubka otvoru pod závit	27,4 mm
Závit Ø	33,228 mm
Rozměr závitu	1-11,5 NPT
Ø otvoru pod závit B	28,6 mm
Stoupání závitu	2,209 mm
Ø zkušební měrky $D_{max.} + 0,05$	29,69 mm
Počet drážek na třísky	4
Ø stopky D_s	25 mm
Chodů na palec	11,5
Hloubka závitu	58 mm
Ø otvoru pod závit A	29 mm
Stopka 4hran □	20 mm
Povlak	AlTiX
Druh závitu	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	40 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 závity	strojný závitník pro dynamické obrábění

Barevný kroužek	zelená
Řada	Master Tap
Druh produktu	Závitník

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Hliník, plasty	vhodný	30 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	35 m/min	N
Al > 10% Si	vhodný	20 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	30 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	30 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	25 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	12 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	8 m/min	M
GG(G)	vhodný	20 m/min	K
CuZn	vhodný	20 m/min	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		