



Gwintowniki maszynowe HSSE-PM, TiAlN, NPT: 3/8-18



Dane zamówienia

Numer katalogowy	138100 3/8-18
GTIN	4045197080431
Klasa artykułu	11H

Opis

Wykonanie:

Przeznaczone do najwyższych wydajności.

Stosować z **emulsją** (zawartość tłuszczu min. 8%).

Zastosowanie:

Do **stożkowych** gwintów rurowych (**NPT**) wg **ANSI B1.20.1**, do gwintów ze środkiem uszczelniającym. W przypadku otworów pod gwint przestrzegać wymaganej głębokości minimalnej (zob. tabela).

Zalecenie:

Przy obróbce **materiałów TOOLOX** i **HARDOX** zalecamy wywiercić otwór pod gwint o średnicy większej o **0,05** do **0,3 mm** od wymagań DIN (zob. tabela).

Ø otworu pod gwint A:

nawiercić wstępnie walcowy otwór **bez użycia rozwiertaka**.

Ø otworu pod gwint B:

nawiercić wstępnie walcowy otwór i ostatecznie rozwiertać **rozwiertakiem stożkowym 1:16 (patrz nr 162650)**. Następnie sprawdzianem $D_{maks.}$ (patrz tabela) można skontrolować Ø stożkowego otworu od strony powierzchni czołowej. Przygotowanie otworu pod gwint według **wariantu B** stanowi najbardziej niezawodną opcję gwintowania.

Rodzaj gwintu: NPT

Kąt boku zarysu gwintu: 60 stopni

Materiał ostrza

 : HSS E PM

norma: ANSI B 1.20.1

Norma na gwinty: ANSI B 1.20.1

Kształt nakroju: C

liczba zwojów na cal: 18

długość całkowita $L_{całk.}$: 100 mm

Ø chwytu: 12 mm

chwyt kwadratowy: 9 mm

Ø otworu pod gwint A: 9/16 cal
 Ø otworu pod gwint B: 14,1 mm

Opis techniczny

Ø gwintu	1635 mm
kąt nacięcia	50 stopni
Ø otworu pod gwint B	14,1 mm
liczba rowków wiórowych	4
liczba zwojów na cal	18
wielkość gwintu NPT	3/8-18
Ø przymiaru $D_{maks.} + 0,05$	14,8 mm
Liczba ostrzy Z	4
Głębokość minimalna otworu pod gwint	17,6 mm
skok gwintu	1,411 mm
Ø chwytu	12 mm
długość całkowita $L_{całk.}$	100 mm
chwyt kwadratowy	9 mm
głębokość gwintu	32,7 mm
Ø otworu pod gwint A	9/16 cal
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	NPT
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza 	HSS E PM
norma	ANSI B 1.20.1
Norma na gwinty	ANSI B 1.20.1
Kształt nakroju	C
Zbieżność stożka	1:16
Kąt linii śrubowej	15 stopni
chłodzenie wewnętrzne	false

Zastosowanie przy rodzaju otworów	przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę
pierścień barwny	czerwone