

**Garant****Gwintowniki maszynowe, TiAlN, NPT: 1-11,5****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	138110 1-11,5
GTIN	4045197533715
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:**

**Specjalna powłoka z TiAlN** zapewnia bardzo dużą trwałość. Dzięki **zredukowanemu** gwintowi prowadzącemu: **mniejszy moment obrotowy i lepsze rozprowadzanie środka smarnego**.

Stosować z **emulsją** (zawartość oleju 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:****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.

liczba zwojów na cal: 11,5

długość całkowita L: 170 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 25 mm

Chwył kwadratowy □: 20 mm

Ø otworu pod gwint A: 29 mm

Ø otworu pod gwint B: 28,6 mm

**Opis techniczny**

Głębokość minimalna otworu pod gwint	27,4 mm
--------------------------------------	---------

liczba zwojów na cal	11,5
Ø otworu pod gwint B	28,6 mm
Ø przymiaru $D_{maks.} + 0,05$	29,69 mm
Liczba ostrzy Z	5
liczba rowków wiórowych	5
Ø otworu pod gwint A	29 mm
Ø gwintu	33,228 mm
skok gwintu	2,209 mm
Ø chwytu $D_s$	25 mm
długość całkowita L	170 mm
Chwyt kwadratowy □	20 mm
głębokość gwintu	58 mm
wielkość gwintu	1-11,5 NPT
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	NPT
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza	HSS E
norma	DIN 374
Norma na gwinty	ANSI B 1.20.1
Kształt nakroju	C
Zbieżność stożka	1:16
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	gwintownik

**Dane użytkownika**

	<b>przydatność</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>kod ISO</b>
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się warunkowo	13 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	18 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	17 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	15 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	12 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	5 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	14 m/min	K
CuZn	nadaje się warunkowo	16 m/min	N
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		