



Gwintowniki maszynowe, bez powłoki, NPT: 1/8-27



Dane zamówienia

Numer katalogowy	138090 1/8-27
GTIN	4045197585516
Klasa artykułu	12H

Opis

Wykonanie:

Stabilne wykonanie, rowki proste.

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: 27

długość całkowita L: 90 mm

Ø chwytu D_s : 7 mm

Chwył kwadratowy □: 5,5 mm

Ø otworu pod gwint A: 8,5 mm

Ø otworu pod gwint B: 8,25 mm

Opis techniczny

Ø otworu pod gwint B	8,25 mm
liczba rowków wiórowych	5

Ø przymiaru $D_{maks.} + 0,05$	8,74 mm
liczba zwojów na cal	27
Głębokość minimalna otworu pod gwint	12 mm
Ø gwintu	10,242 mm
kąt nacięcia	8 stopni
Liczba ostrzy Z	5
Ø otworu pod gwint A	8,5 mm
skok gwintu	0,941 mm
Ø chwytu D_s	7 mm
długość całkowita L	90 mm
Chwyt kwadratowy □	5,5 mm
głębokość gwintu	19,732 mm
wielkość gwintu	1/8-27 NPT
powłoka	bez powłoki
Rodzaj gwintu	NPT
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza 	HSS E
norma	Norma zakładowa
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	Gwintowniki maszynowe do obróbki konwencjonalnej
pierścień barwny	bez

Rodzaj produktu

gwintownik