

**Garant****Gwintowniki maszynowe GARANT Master Tap HSSE-PM, AlTiX, NPT: 1-11,5****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 138105 1-11,5 |
| GTIN             | 4045197901958 |
| Klasa artykułu   | 111           |

**Opis****Wykonanie:**

**Gwintowniki uniwersalne**, opracowane z myślą o pracy w szerokim spektrum materiałów z wysokim bezpieczeństwem obróbki.

- **Materiał skrawający HSS-E-PM zapewnia najwyższą odporność na zużycie.**
- **Zmniejszone wartości tarcia dzięki nowej powłoce wysokowydajnej.**
- **Specjalna geometria do optymalnego odprowadzania wiórów.**

**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: 160 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 25 mm

Chwyt kwadratowy □: 20 mm

Ø otworu pod gwint A: 29 mm

Ø otworu pod gwint B: 28,6 mm

**Opis techniczny**

|                                      |  |
|--------------------------------------|--|
| Liczba ostrzy Z                      | 4  |
| długość całkowita L                  | 160 mm                                       |
| Głębokość minimalna otworu pod gwint | 27,4 mm                                      |
| Ø gwintu                             | 33,228 mm                                    |
| wielkość gwintu                      | 1-11,5                                       |
| Ø otworu pod gwint B                 | 28,6 mm                                      |
| skok gwintu                          | 2,209 mm                                     |
| Ø przymiaru $D_{maks.} + 0,05$       | 29,69 mm                                     |
| liczba rowków wiórowych              | 4  |
| Ø chwytu $D_s$                       | 25 mm  |
| liczba zwojów na cal                 | 11,5   |
| głębokość gwintu                     | 58 mm  |
| Ø otworu pod gwint A                 | 29 mm  |
| kąt nacięcia                         | 8 stopni                                     |
| Chwył kwadratowy □                   | 20 mm  |
| powłoka                              | AlTiX  |
| Rodzaj gwintu                        | NPT  |
| Kąt boku zarysu gwintu               | 60 stopni                                    |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;            | HSS E PM                                     |
| norma                                | ANSI B 1.20.1                                |
| 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<br>i przelotowym |
| kierunek skrawania                   | prawe  |

|                               |   |
|-------------------------------|---|
| rodzaj narzędzia gwintującego | Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę |
| pierścień barwny              | zielone   |
| Seria                         | GARANT Master Tap   |
| Rodzaj produktu               | gwintownik  |