

Garant
Strojný závitník HSS-E-PM, TiAlN, NPT: 1/4-18

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	138100 1/4-18
GTIN	4045197080424
Trieda položky	11H

Popis
Prevedenie:

Pre najvyššie nároky na výkon. Možno použiť s **emulziou** (obsah tuku najmenej 8 %).

Použitie:

Na **kuželovité** rúrkové závit (NPT) podľa **normy ANSI B1.20.1**, pre závit s tesniacim prostriedkom. Pri otvore pod závit dodržujte stanovenú minimálnu hĺbku (pozri tabuľku).

Odporúčanie::

V prípade **materiálov TOOLOX a HARDOX odporúčame vyvrtáť Ø otvoru pod závit o 0,05 až 0,3 mm väčší, ako je špecifikácia DIN** (pozri tabuľku).

Ø otvoru jadra A:

Predvrtajte cylindricky **bez použitia výstružníka**.

Ø otvoru jadra B:

Predvrtajte cylindricky a potom **vystržte kuželovým výstružníkom 1:16 (pozri č. 162650)**.

Následne je možné pomocou skúšobného rozmeru D_{max} (pozri tabuľku) skontrolovať Ø kuželovitého otvoru na čelnej strane. Príprava otvoru jadra podľa **variantu B** ponúka procesne najbezpečnejšiu možnosť rezania závitov.

Technický opis

Ø závit	13,616 mm
Ø otvoru pod závit B	10,75 mm
Chodov na palec	18
Ø otvoru pod závit A	11,1 mm
Minimálna hĺbka otvoru pod závit	17,5 mm
Počet napínacích drážok	4

Počet rezných hrán Z	4
Stúpanie závitov	1,411 mm
Ø skúšobného rozmeru $D_{max} + 0,05$	11,36 mm
Ø stopky D_s	11 mm
Celková dĺžka L	100 mm
Ø stopka štvorhranu	9 mm
Hĺbka závitú	25,84 mm
Veľkosť závitú	1/4-18 NPT
Povrchová úprava	TiAlN
Druh závitú	NPT
Vrcholový uhol závitú	60 Stupeň
Rezný materiál	HSS E PM
Norma	Výrobná norma
Závit-norma	ANSI B 1.20.1
Forma nábehu	C
Pomer zúženia	1:16
Uhol sklonu zubov	15 Stupeň
Stopka	Valcová stopka s h9
Vnútorne chladenie	nie
Použitie pri type otvoru	Slepý otvor
Použitie pri type otvoru	Priechodný otvor
Smer rezania	pravé
Druh závitového náradia	Strojový závitník pre dynamické obrábanie
Farebný krúžok	červená
Druh produktu	Závitník

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
--	-------	-------	---------

Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	23	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	13	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	podmienene vhodný	7	P
TOOLOX 33	vhodný	4	H
TOOLOX 44	vhodný	3	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	vhodný	2	H
Olej	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		