

**Garant**
**Strojný závitník HSS-E, TiAlN, NPT: 1-11,5**

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	138110 1-11,5
GTIN	4045197533715
Trieda položky	11H

**Popis**
**Prevedenie:**

**Špeciálna povrchová úprava TiAlN** na zvýšenie životnosti. Vďaka **vynechanému** vodiacemu závitú: **znížený krútiaci moment** a **lepšia distribúcia maziva**. 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::**
**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**

Minimálna hĺbka otvoru pod závit	27,4 mm
Chodov na palec	11,5
Ø otvoru pod závit B	28,6 mm
Ø skúšobného rozmeru $D_{max} + 0,05$	29,69 mm
Počet rezných hrán Z	5
Počet napínacích drážok	5

Ø otvoru pod závit A	29 mm
Ø závitu	33,228 mm
Stúpanie závitov	2,209 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	25 mm
Celková dĺžka L	170 mm
Ø stopka štvorhranu	20 mm
Hĺbka závitu	58 mm
Veľkosť závitu	1-11,5-NPT
Povrchová úprava	TiAlN
Druh závitu	NPT
Vrcholový uhol závitu	60 Stupeň
Rezný materiál	HSS E
Norma	DIN 374
Závit-norma	ANSI B 1.20.1
Forma nábehu	C
Pomer zúženia	1:16
Stopka	Valcová stopka s h9
Vnútorné 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	modrá
Druh produktu	Závitník

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliníkové plasty	podmienene vhodný	13	N

Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	18	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	17	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	15	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	12	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	5	M
GG(G)	podmienene vhodný	14	K
CuZn	podmienene vhodný	16	N
Olej	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		