

**Garant****Strojný závitník, bez povlaku, Rc: 3/8-19****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	138120 3/8-19
GTIN	4045197585707
Trieda položky	11H

**Popis****Prevedenie:**

Vďaka **krátkej stopke menej vyčnieva, a preto je stabilnejší.**

**Použitie:**

Ako strojový závitník alebo na ručné dorezávanie. Pre **kuželovitý** Whitworthov závit (**BSPT**) podľa **ISO 7/1** a **BS21**, pre spoje s tesnením v závite. Pri otvore pod závit dodržujte stanovenú minimálnu hĺbku (pozri tabuľku).

**Odporúčanie::****Ø otvoru jadra A:**

Predvrtajte cylindricky **bez použitia výstružníka. Variant A** je možné použiť ak nepredpokladáte problémy s tesnením.

**Ø otvoru pod závit B:**

Predvrtajte cylindricky a napokon **vystružte 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 pod závit podľa **variantu B** ponúka procesne najspoľahlivejšiu možnosť rezania závitov a zároveň zabezpečuje čo najväčšiu tesnosť závitu.

**Technický opis**

Stúpanie závitov	1,337 mm
Ø otvoru pod závit B	14,25 mm
Ø závitu	16,66 mm
Ø skúšobného rozmeru $D_{max}$ JS11	14,95 mm

Počet rezných hrán Z	5
Chodov na palec	19
Minimálna hĺbka otvoru pod závit	16,7 mm
Ø otvoru pod závit A	14,3 mm
Počet napínacích drážok	5
Ø stopky D <sub>s</sub>	12 mm
Celková dĺžka L	70 mm
Ø stopka štvorhranu	9 mm
Hĺbka závit	45 mm
Veľkosť závit	Rc3/8-19
Povrchová úprava	bez povlaku
Druh závit	Rc
Vrcholový uhol závit	55 Stupeň
Rezný materiál	HSS E
Norma	DIN 2181
Závit-norma	DIN EN 10226-2
Forma nábehu	C
Pomer zúženia	1:16
Stopka	Valcová stopka s h9
Vnútorne chladenie	nie
Použitie pri type otvoru	Priechodný otvor
Použitie pri type otvoru	Slepý otvor
Smer rezania	pravé
Druh závitového náradia	Strojový závitník pre konvenčné obrábanie
Farebný krúžok	bez
Druh produktu	Závitník

## Údaje o užívateľovi

	<b>Zhoda</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Kód ISO</b>
Hliníkové plasty	podmienene vhodný	9	N
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	9	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	7	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	6	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	5	P
GG(G)	podmienene vhodný	5	K
CuZn	podmienene vhodný	9	N
Olej	vhodný		
mokrú maximum	podmienene vhodný		