

**Garant****Strojný závitník, bez povlaku, Rc: 1/2-14****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	138120 1/2-14
GTIN	4045197585714
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**

Počet napínacích drážok	5
Stúpanie závitov	1,814 mm
Ø skúšobného rozmeru $D_{max}$ JS11	18,63 mm
Ø otvoru pod závit B	17,7 mm

Ø závitu	20,95 mm
Chodov na palec	14
Minimálna hĺbka otvoru pod závit	22,3 mm
Ø otvoru pod závit A	17,8 mm
Počet rezných hrán Z	5
Ø stopky D <sub>s</sub>	16 mm
Celková dĺžka L	80 mm
Ø stopka štvorhranu	12 mm
Hĺbka závitu	65 mm
Veľkosť závitu	Rc1/2-14
Povrchová úprava	bez povlaku
Druh závitu	Rc
Vrcholový uhol závitu	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		