

Garant**GARANT strojový závitník Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 1-11,5****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	138105 1-11,5
GTIN	4045197901958
Trieda položky	111

Popis**Prevedenie:**

Univerzálny závitník, určený na použitie v širokom spektre materiálov s vysokou procesnou spoľahlivosťou.

- **Rezný materiál HSS-E-PM pre maximálnu odolnosť proti opotrebeniu.**
- **Znížené hodnoty trenia vďaka novému vysokoúčinnému povlaku.**
- **Špeciálna geometria na optimálne odvádzanie triesok.**

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

Technický opis

Počet rezných hrán Z	4
Celková dĺžka L	160 mm
Minimálna hĺbka otvoru pod závit	27,4 mm
Ø závit	33,228 mm

Velkosť závitů	1-11,5-NPT
Ø otvoru pod závit B	28,6 mm
Stúpanie závitov	2,209 mm
Ø skúšobného rozmeru $D_{max} + 0,05$	29,69 mm
Počet napínacích drážok	4
Ø stopky D_s	25 mm
Chodov na palec	11,5
Hĺbka závitů	58 mm
Ø otvoru pod závit A	29 mm
Ø stopka štvorhranu	20 mm
Povrchová úprava	AlTiX
Druh závitů	NPT
Vrcholový uhol závitů	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	40 Stupeň
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 dynamické obrábanie
Farebný krúžok	zelená
Séria	Master Tap
Druh produktu	Závitník

Údaje o užívatelovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
Hliníkové plasty	vhodný	30	N
Alu (krátke rezanie)	vhodný	35	N
Hliník > 10 % si	vhodný	20	N
Oceľ < 500 N/mm ²	vhodný	30	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	30	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	25	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	12	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	8	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	10	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	8	M
GG(G)	vhodný	20	K
CuZn	vhodný	20	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		