

Garant**Gwintowniki maszynowe, bez powłoki, Rc: 1/8-28****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	138120 1/8-28
GTIN	4045197585585
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

**Wysoka stabilność dzięki krótkiemu chwytowi
zapewniającemu sztywność i małe ugięcia.**

Zastosowanie:

Jako gwintowniki maszynowe lub do nacinania ręcznego. Do **stożkowych** gwintów rurowych Whitwortha (**BSPT**) wg **ISO 7/1** i **BS21**, dla połączeń z uszczelnieniem na gwincie. W przypadku otworów pod gwint przestrzegać wymaganej głębokości minimalnej (zob. tabela).

Zalecenie:**Otwór pod gwint A:**

nawiercić wstępnie walcowy otwór **bez użycia rozwiertaka**. **Wariant A** można stosować, gdy nie oczekuje się problemów ze szczelnością.

Ø otworu pod gwint B:

nawiercić otwór walcowy i **ostatecznie rozwiertać rozwiertakiem stożkowym 1:16 (patrz nr 162650)**. Następnie sprawdzianem $D_{maks.}$ (patrz tabela) można skontrolować Ø stożkowego otworu od strony powierzchni czołowej. Przygotowanie otworu pod gwint według **wariantu B** stanowi najbardziej niezawodną opcję gwintowania i jednocześnie zapewnia największą możliwą szczelność gwintu.

Opis techniczny

liczba rowków wiórowych	5
skok gwintu	0,907 mm
Liczba ostrzy Z	5
liczba zwojów na cal	28

Karta danych

Ø gwintu	9,72 mm
Głębokość minimalna otworu pod gwint	11,1 mm
Ø przymiaru D _{maks.} JS11	8,57 mm
Ø otworu pod gwint B	8,1 mm
Ø otworu pod gwint A	8,15 mm
Ø chwytu D _s	7 mm
długość całkowita L	63 mm
Chwyt kwadratowy □	5,5 mm
głębokość gwintu	41 mm
wielkość gwintu	Rc1/8-28
powłoka	bez powłoki
Rodzaj gwintu	Rc
Kąt boku zarysu gwintu	55 stopni
Materiał ostrza	HSS E
Norma	DIN 2181
Norma na gwinty	DIN EN 10226-2
Kształt nakroju	C
Zbieżność stożka	1:16
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	Otwór nieprzelotowy
Zastosowanie przy rodzaju otworów	Otwór przelotowy
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki konwencjonalnej
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	gwintownik

Dane użytkownika

Karta danych

	przydatność	V_c	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się warunkowo	9 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	9 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	7 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	6 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	5 m/min	P
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	5 m/min	K
CuZn	nadaje się warunkowo	9 m/min	N
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się warunkowo		