

**Garant**
**Strojni ureznik, TiAlN, NPT: 1/2-14**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	138110 1/2-14
GTIN	4045197533685
Razred artikla	11H

**Opis**
**Izvedba:**

**Posebna prevlaka TiAlN** za maksimalan vijek trajanja. Zahvaljujući **isprekidanom** uvodnom dijelu:  **smanjeni zakretni moment** i **bolja raspodjela maziva**. Primjenjiv s **emulzijom** (udio masti najmanje 8 %).

**Upotreba:**

Za **konusni** cijevni navoj (**NPT**) prema **ANSI B1.20.1**, za navoje sa sredstvom za brtvljenje. Obratiti pozornost na zadanu najmanju dubinu za osnovnu rupu (vidi tablicu).

**Preporuka:**

**Ø osnovne rupe A:** Izbušite osnovnu rupu **bez upotrebe razvrtača**. **Ø osnovne rupe B:** Izbušite osnovnu rupu, a zatim **razvrtite konusnim razvrtačem 1:16 (pogledajte br. 162650)**. Zatim se kontrolnikom  $D_{maks}$ . (pogledajte tablicu) s čelone strane može provjeriti Ø konusnog provrta. Priprema osnovne rupe u skladu s **varijantom B** nudi najsigurniji postupak urezivanja navoja.

Navoji po colu: 14

Ukupna duljina L: 140 mm

Ø drške  $D_s$ : 16 mm

4-kutna drška □: 12 mm

Ø osnovne rupe A: 17,85 mm

Ø osnovne rupe B: 17,5 mm

**Tehnički opis**

Ø osnovne rupe A	17,85 mm
Nagib navoja	1,814 mm
Ø osnovne rupe B	17,5 mm

Ø ispitne kladice $D_{maks} + 0,05$	18,32 mm
Broj steznih utora	5
Minimalna dubina osnovne rupe	22,9 mm
Broj oštrica Z	5
Ø navoja	21,223 mm
Navoji po colu	14
Ø drške $D_s$	16 mm
Ukupna duljina L	140 mm
4-kutna drška □	12 mm
Dubina navoja	35,06 mm
Veličina navoja	1/2-14 NPT
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	NPT
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	HSS E
Standard	DIN 374
Norma navoja	ANSI B 1.20.1
Oblik rezanja	C
Omjer upuštača	1:16
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	za osnovne i prolazne rupe
Smjer rezanja	desno
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za dinamičku obradu
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

## Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
--	--------------	-------	---------

Aluminij, plastični materijali	prikladno samo u posebnim uvjetima	13 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	18 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	17 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	15 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	5 m/min	M
GG(G)	prikladno samo u posebnim uvjetima	14 m/min	K
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	16 m/min	N
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		