

Garant
Strojni ureznik, TiAlN, NPT: 3/4-14

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	138110 3/4-14
GTIN	4045197533708
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: 150 mm

Ø drške D_s : 20 mm

4-kutna drška □: 16 mm

Ø osnovne rupe A: 23,3 mm

Ø osnovne rupe B: 22,7 mm

Tehnički opis

Navoji po colu	14
Ø ispitne kladice $D_{maks} + 0,05$	23,67 mm
Ø osnovne rupe A	23,3 mm

Ø osnovne rupe B	22,7 mm
Broj steznih utora	5
Nagib navoja	1,814 mm
Broj oštrica Z	5
Ø navoja	26,568 mm
Minimalna dubina osnovne rupe	23 mm
Ø drške D _s	20 mm
Ukupna duljina L	150 mm
4-kutna drška □	16 mm
Dubina navoja	46,4 mm
Veličina navoja	3/4-14 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 ²	prikladno	17 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	15 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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		