

**Garant**
**Strojni ureznik HSS-E-PM, TiAlN, NPT: 1/4-18**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	138100 1/4-18
GTIN	4045197080424
Razred artikla	11H

**Opis**
**Izvedba:**

**Za visoke performanse pri upotrebi.** 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:**

Kod **TOOLOX** i **HARDOX** materijala, **preporučujemo da Ø osnovnih rupa** bušite 0,05 do **0,3mm veće nego što su podaci u DIN-u (vidi tablicu).**

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

Navoji po colu: 18

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške  $D_s$ : 11 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Ø osnovne rupe A: 11,1 mm

Ø osnovne rupe B: 10,75 mm

**Tehnički opis**

Ø navoja	13,616 mm
Ø osnovne rupe B	10,75 mm
Navoji po colu	18

Ø osnovne rupe A	11,1 mm
Minimalna dubina osnovne rupe	17,5 mm
Broj steznih utora	4
Broj oštrica Z	4
Nagib navoja	1,411 mm
Ø ispitne kladice $D_{maks} + 0,05$	11,36 mm
Ø drške $D_s$	11 mm
Ukupna duljina L	100 mm
4-kutna drška □	9 mm
Dubina navoja	25,84 mm
Veličina navoja	1/4-18 NPT
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	NPT
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	HSS E PM
Standard	ANSI B 1.20.1
Norma navoja	ANSI B 1.20.1
Oblik rezanja	C
Omjer upuštača	1:16
Kut spirale	15 stupanj
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	crveno
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

## Podaci korisnika

	<b>Prikladno za</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>ISO kod</b>
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	23 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	13 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	7 m/min	P
TOOLOX 33	prikladno	4 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	2 m/min	H
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		