

Garant

Strojni ureznik, TiAlN, NPT: 1-11,5



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	138110 1-11,5
GTIN	4045197533715
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: 11,5

Ukupna duljina L: 170 mm

Ø drške D_s : 25 mm

4-kutna drška □: 20 mm

Ø osnovne rupe A: 29 mm

Ø osnovne rupe B: 28,6 mm

Tehnički opis

Minimalna dubina osnovne rupe	27,4 mm
Navoji po colu	11,5
Ø osnovne rupe B	28,6 mm

Ø ispitne kladice $D_{maks} + 0,05$	29,69 mm
Broj oštrica Z	5
Broj steznih utora	5
Ø osnovne rupe A	29 mm
Ø navoja	33,228 mm
Nagib navoja	2,209 mm
Ø drške D_s	25 mm
Ukupna duljina L	170 mm
4-kutna drška □	20 mm
Dubina navoja	58 mm
Veličina navoja	1-11,5 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		