

Garant
Strojni ureznik HSS-E-PM, TiAlN, NPT: 1/2-14

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	138100 1/2-14
GTIN	4045197080448
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: 14

Ukupna duljina L: 125 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

Nagib navoja	1,814 mm
Ø ispitne kladice $D_{maks} + 0,05$	18,32 mm
Ø osnovne rupe B	17,5 mm

Ø navoja	21,223 mm
Navoji po colu	14
Minimalna dubina osnovne rupe	22,9 mm
Broj steznih utora	5
Broj oštrica Z	5
Ø osnovne rupe A	17,85 mm
Ø drške D _s	16 mm
Ukupna duljina L	125 mm
4-kutna drška □	12 mm
Dubina navoja	40,6 mm
Veličina navoja	1/2-14 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

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	23 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	13 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	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 ²	prikladno	2 m/min	H
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		