

**Garant**
**Strojni ureznik, bez prevlake, Rc: 1/2-14**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	138120 1/2-14
GTIN	4045197585714
Razred artikla	11H

**Opis**

Izvedba:

Zahvaljujući kratkoj dršci i manjem slobodnom dijelu veća stabilnost.

Upotreba:

Kao strojni ureznik ili za naknadno urezivanje rukom. Za konusni cijevni navoj Whitworth (BSPT) prema ISO 7/1 i BS21, za spojeve koji brtve u navoju. Obratiti pozornost na zadanu najmanju dubinu za osnovnu rupu (vidi tablicu).

Preporuka:

Ø osnovne rupe A:<br>Zabušite osnovnu rupu bez upotrebe razvrtača. Varijantu A moguće je primijeniti kada ne postoji opasnost od problema s brtvljenjem.<br>Ø osnovne rupe B:<br>Zabušite osnovnu rupu, a zatim razvrtite konusnim razvrtačem 1:16 (pogledajte br. 162650). Zatim se kontrolnikom D<sub>maks.</sub> (pogledajte tablicu) s čeone strane može provjeriti Ø konusnog provrta. Priprema osnovne rupe u skladu s varijantom B nudi siguran proces rezanja navoja i istodobno jamči najbolju moguću zabrtvljenost u navoju.

**Tehnički opis**

Broj steznih utora	5
Nagib navoja	1,814 mm
Ø ispitne kladice D <sub>maks.</sub> JS11	18,63 mm
Ø osnovne rupe B	17,7 mm
Ø navoja	20,95 mm
Navoji po colu	14

Minimalna dubina osnovne rupe	22,3 mm
Ø osnovne rupe A	17,8 mm
Broj oštrica Z	5
Ø drške D <sub>s</sub>	16 mm
Ukupna duljina L	80 mm
4-kutna drška □	12 mm
Dubina navoja	65 mm
Veličina navoja	Rc1/2-14
Prevlaka	bez prevlake
Vrsta navoja	Rc
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Rezni materijal	HSS E
Standard	DIN 2181
Norma navoja	DIN EN 10226-2
Oblik rezanja	C
Omjer upuštača	1:16
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	slijepa rupa
Primjena kod vrste bušenja	prolazna rupa
Smjer rezanja	desno
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za uobičajenu obradu
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno samo u posebnim uvjetima	9 m/min	N

Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	9 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	7 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	6 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	5 m/min	P
GG(G)	prikladno samo u posebnim uvjetima	5 m/min	K
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	9 m/min	N
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		