

Garant

GARANT Master Tap strojni ureznik HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 1/8-27



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 138105 1/8-27 |
| GTIN | 4045197899910 |
| Razred artikla | 111 |

Opis

Izvedba:

Univerzalni ureznik, koncipiran za korištenje u širokom spektru materijala s visokom procesnom sigurnošću.

- **HSS-E-PM rezni materijal za maksimalnu otpornost na trošenje.**
- **Reducirane vrijednosti trenja zahvaljujući visokokvalitetnoj prevlaci.**
- **Posebna geometrija za optimalno izbacivanje odvojenih čestica.**

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 **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: 27

Ukupna duljina L: 90 mm

Ø drške D_s : 7 mm

4-kutna drška □: 5,5 mm

Ø osnovne rupe A: 8,5 mm

Ø osnovne rupe B: 8,25 mm

Tehnički opis

| | |
|------------------|-------|
| Broj oštrica Z | 4 |
| Ukupna duljina L | 90 mm |

| | |
|--|--------------------------------------|
| Navoji po colu | 27 |
| Ø osnovne rupe A | 8,5 mm |
| Ø drške D _s | 7 mm |
| Ø ispitne kladice D _{maks} + 0,05 | 8,74 mm |
| 4-kutna drška □ | 5,5 mm |
| Veličina navoja | 1/8-27 NPT |
| Ø osnovne rupe B | 8,25 mm |
| Dubina navoja | 17 mm |
| Broj steznih utora | 4 |
| Ø navoja | 10,242 mm |
| Minimalna dubina osnovne rupe | 12 mm |
| Nagib navoja | 0,941 mm |
| Prevlaka | AITiX |
| 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 | 40 stupanj |
| 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 dinamičku obradu |
| Prsten u boji | zeleno |
| Serijska | Master Tap |

Vrsta proizvoda

Svrdla za navoje

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|--------------------------------|---------------------|----------------------|----------------|
| Aluminij, plastični materijali | prikladno | 30 m/min | N |
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno | 35 m/min | N |
| Aluminij > 10% Si | prikladno | 20 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 30 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 30 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 25 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 12 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 8 m/min | M |
| GG(G) | prikladno | 20 m/min | K |
| CuZn | prikladno | 20 m/min | N |
| Uni | prikladno | | |
| Ulje | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |