

Garant

GARANT Master Tap strojni ureznik HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 3/4-14



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	138105 3/4-14
GTIN	4045197901941
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: 14

Ukupna duljina L: 140 mm

Ø drške D_s : 20 mm

4-kutna drška □: 16 mm

Ø osnovne rupe A: 23,3 mm

Ø osnovne rupe B: 22,7 mm

Tehnički opis

Ø ispitne kladice $D_{maks} + 0,05$	23,67 mm
Ø navoja	26,568 mm

Broj oštrica Z	4
Navoji po colu	14
Minimalna dubina osnovne rupe	23 mm
4-kutna drška □	16 mm
Ø osnovne rupe B	22,7 mm
Broj steznih utora	4
Ø drške D _s	20 mm
Dubina navoja	46,4 mm
Ø osnovne rupe A	23,3 mm
Veličina navoja	3/4-14 NPT
Nagib navoja	1,814 mm
Ukupna duljina L	140 mm
Prevlaka	AlTiX
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
Seriya	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		