

## Garant

### GARANT Master Tap strojni ureznik HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 3/8-18



#### Podaci za narudžbu

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 138105 3/8-18 |
| GTIN           | 4045197901927 |
| 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: 18

Ukupna duljina L: 110 mm

Ø drške  $D_s$ : 12 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Ø osnovne rupe A: 14,29 mm

Ø osnovne rupe A: 9/16 col

#### Tehnički opis

|                                     |         |
|-------------------------------------|---------|
| Ø ispitne kladice $D_{maks} + 0,05$ | 14,8 mm |
| Broj oštrica Z                      | 4       |

|                               |                                      |
|-------------------------------|--------------------------------------|
| Veličina navoja               | 3/8-18 NPT                           |
| Dubina navoja                 | 29 mm                                |
| Ø osnovne rupe A              | 9/16 col                             |
| Nagib navoja                  | 1,411 mm                             |
| Ø osnovne rupe A              | 14,29 mm                             |
| Ø navoja                      | 17,055 mm                            |
| Ø osnovne rupe B              | 14,1 mm                              |
| Minimalna dubina osnovne rupe | 17,6 mm                              |
| Navoji po colu                | 18                                   |
| 4-kutna drška □               | 9 mm                                 |
| Broj steznih utora            | 4                                    |
| Ukupna duljina L              | 110 mm                               |
| Ø drške D <sub>s</sub>        | 12 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 <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>  | prikladno    | 30 m/min       | P       |
| Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno    | 30 m/min       | P       |
| Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno    | 25 m/min       | P       |
| Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup> | prikladno    | 12 m/min       | P       |
| Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup> | prikladno    | 8 m/min        | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno    | 10 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | 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    |                |         |