

Garant

GARANT Master Tap strojni ureznik HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 1/16-27



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	138105 1/16-27
GTIN	4045197984371
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 : 6 mm

4-kutna drška □: 4,9 mm

Ø osnovne rupe A: 6,15 mm

Ø osnovne rupe B: 5,95 mm

Tehnički opis

4-kutna drška □	4,9 mm
Broj oštrica Z	3

Dubina navoja	15,8 mm
Nagib navoja	0,941 mm
Veličina navoja	1/16-27 NPT
Navoji po colu	27
Ø osnovne rupe B	5,95 mm
Ø ispitne kladice $D_{maks} + 0,05$	6,39 mm
Broj steznih utora	3
Minimalna dubina osnovne rupe	12 mm
Ø osnovne rupe A	6,15 mm
Ø navoja	7,895 mm
Ukupna duljina L	90 mm
Ø drške D_s	6 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		