



Strojni navojni svedri, neprevlečeni, NPT: 1-11,5



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	138090 1-11,5
GTIN	4045197585561
Razred artikla	12H

Opis

Izvedba:

Čvrsta izvedba, z ravnimi utori.

Uporaba:

Za **konični** cevni navoj (NPT) po ANSI B1.20.1, za navoje s tesnjenjem v navoju. Za osnovno izvrtino je treba upoštevati podano minimalno globino (glejte tabelo).

Priporočilo:

Ø osnovne izvrtine A:

cilindrično izvrtano **brez uporabe povrtala**.

Ø osnovne izvrtine B:

cilindrično izvrtano in zatem **povrtano s koničnim povrtalom 1:16 (glejte art. 162650)**. Potem se lahko s kontrolno mero D_{maks} (glejte tabelo) z ravne strani nadzira Ø konične izvrtine. Priprava osnovne izvrtine po **izvedbi B** nudi za vrezovanje navoja procesno varno možnost.

Tehnični opis

Ø osnovne izvrtine A	29 mm
Ø navoja	33,228 mm
Korak navoja	2,209 mm
Minimalna globina osnovne izvrtine	27,4 mm
Število rezil Z	5
Ø kontrolne mere $D_{maks} + 0,05$	29,69 mm
Ø osnovne izvrtine B	28,6 mm
Število vpenjalnih utorov	5

Korakov na colo	11,5
Ø držala D _s	25 mm
Celotna dolžina L	160 mm
4-kotno držalo □	20 mm
Globine navoja	64,18 mm
Velikost navoja	1-11,5 NPT
Prevleka	neprevlečeni
Vrsta navoja	NPT
Kot profila	60 stopinj
Rezalni material	HSS E
Standard	Tovarniški standard
Standard za navoje	ANSI B 1.20.1
Oblika prisekanega dela	C
Razmerje konusa	1:16
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	Osnovna izvrtina
Uporaba pri načinu vrtanja	Skoznja izvrtina
Smer rezanja	desni
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za konvencionalno obdelavo
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	13 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	13 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	10 m/min	P

GG(G)	pogojno primerno	9 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	13 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	pogojno primerno		