

**Garant**
**Strojni navojni svedri HSS-E-PM, TiAlN, NPT: 1/8-27**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	138100 1/8-27
GTIN	4045197080417
Razred artikla	11H

**Opis**
**Izvedba:**

Za **najvišje zahteve po zmogljivosti**. Uporabljajte z **emulzijo** (maščobni delež najmanj 8 %).

**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:**

Pri materialih **TOOLOX** in **HARDOX** priporočamo, da osnovno izvrtino izvrtate z **0,05 do 0,3 mm** večjim  $\emptyset$ , kot je navedeno v DIN (glejte tabelo).

 **$\emptyset$  osnovne izvrtine A:**

cilindrično izvrtano **brez uporabe povrtala**.

 **$\emptyset$  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  $\emptyset$  konične izvrtine. Priprava osnovne izvrtine po **izvedbi B** nudi za vrezovanje navoja procesno varno možnost.

**Tehnični opis**

Minimalna globina osnovne izvrtine	12 mm
Korak navoja	0,941 mm
Število vpenjalnih utorov	4
$\emptyset$ kontrolne mere $D_{maks} + 0,05$	8,74 mm
$\emptyset$ osnovne izvrtine A	8,5 mm
$\emptyset$ navoja	10,242 mm

Število rezil Z	4
Ø osnovne izvrtine B	8,25 mm
Korakov na colo	27
Ø držala D <sub>s</sub>	7 mm
Celotna dolžina L	90 mm
4-kotno držalo □	5,5 mm
Globine navoja	19,732 mm
Velikost navoja	1/8-27 NPT
Prevleka	TiAlN
Vrsta navoja	NPT
Kot profila	60 stopinj
Rezalni material	HSS E PM
Standard	Tovarniški standard
Standard za navoje	ANSI B 1.20.1
Oblika presekanega dela	C
Razmerje konusa	1:16
Kot spirale	15 stopinj
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 dinamično obdelavo
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Navojni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
--	------------	----------------	------------

Jeklo < 900 N/mm	primerno	23 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	13 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	7 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	4 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	primerno	2 m/min	H
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		