

Garant

Strojni navojni svedri HSS-E, TiAlN, NPT: 1-11,5



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	138110 1-11,5
GTIN	4045197533715
Razred artikla	11H

Opis

Izvedba:

Specialna prevleka TiAlN omogoča najdaljšo življenjsko dobo. Zaradi **izpuščenega** vodilnega navoja: je **zmanjšan vrtilni moment** in **izboljšana porazdelitev mazalnega sredstva**.

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:

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

Minimalna globina osnovne izvrtine	27,4 mm
Korakov na colo	11,5
Ø osnovne izvrtine B	28,6 mm
Ø kontrolne mere $D_{maks} + 0,05$	29,69 mm
Število rezil Z	5
Število vpenjalnih utorov	5
Ø osnovne izvrtine A	29 mm

Ø navoja	33,228 mm
Korak navoja	2,209 mm
Ø držala D _s	25 mm
Celotna dolžina L	170 mm
4-kotno držalo □	20 mm
Globine navoja	58 mm
Velikost navoja	1-11,5 NPT
Prevleka	TiAlN
Vrsta navoja	NPT
Kot profila	60 stopinj
Rezalni material	HSS E
Standard	DIN 374
Standard za navoje	ANSI B 1.20.1
Oblika presekanega 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 dinamično obdelavo
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	13 m/min	N
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	18 m/min	N

Jeklo < 500 N/mm	primerno	17 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	15 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	5 m/min	M
GG(G)	pogojno primerno	14 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	16 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		