

Garant
Strojni navojni svedri HSS-E-PM, TiAlN, NPT: 1/2-14

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	138100 1/2-14
GTIN	4045197080448
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

Korak navoja	1,814 mm
\emptyset kontrolne mere $D_{maks} + 0,05$	18,32 mm
\emptyset osnovne izvrtine B	17,5 mm
\emptyset navoja	21,223 mm
Korakov na colo	14
Minimalna globina osnovne izvrtine	22,9 mm

Število vpenjalnih utorov	5
Število rezil Z	5
Ø osnovne izvrtine A	17,85 mm
Ø držala D _s	16 mm
Celotna dolžina L	125 mm
4-kotno držalo □	12 mm
Globine navoja	40,6 mm
Velikost navoja	1/2-14 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 vrtnja	Osnovna izvrtina
Uporaba pri načinu vrtnja	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 _c	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 ²	primerno	2 m/min	H
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		