

Garant
Strojni navojni svedri HSS-E-PM, TiAlN, NPT: 3/4-14

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	138100 3/4-14
GTIN	4045197080455
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 \varnothing , kot je navedeno v DIN (glejte tabelo).

 \varnothing osnovne izvrtine A:

cilindrično izvrtano **brez uporabe povrtala**.

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

Tehnični opis

\varnothing navoja	26,568 mm
\varnothing osnovne izvrtine B	22,7 mm
Korakov na colo	14
Število vpenjalnih utorov	5
Število rezil Z	5
Korak navoja	1,814 mm

Ø kontrolne mere $D_{maks} + 0,05$	23,67 mm
Minimalna globina osnovne izvrtine	23 mm
Ø osnovne izvrtine A	23,3 mm
Ø držala D_s	20 mm
Celotna dolžina L	140 mm
4-kotno držalo □	16 mm
Globine navoja	51,286 mm
Velikost navoja	3/4-14 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		