

Garant**Strojni navojni sveder GARANT Master Tap HSS-E-PM, ALTiX, NPT: 1-11,5****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	138105 1-11,5
GTIN	4045197901958
Razred artikla	111

Opis**Izvedba:**

Univerzalni navojni sveder, zasnovan za uporabo v širokem spektru materialov z visoko procesno varnostjo.

- **Rezalni material HSS-E-PM za največjo odpornost proti obrabi.**
- **Nova visokozmogljiva prevleka zagotavlja največjo odpornost proti obrabi.**
- **Posebna geometrija za optimalno odvajanje odrezkov.**

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

Število rezil Z	4
Celotna dolžina L	160 mm
Minimalna globina osnovne izvrtine	27,4 mm
Ø navoja	33,228 mm
Velikost navoja	1-11,5 NPT

Ø osnovne izvrtine B	28,6 mm
Korak navoja	2,209 mm
Ø kontrolne mere $D_{maks} + 0,05$	29,69 mm
Število vpenjalnih utorov	4
Ø držala D_s	25 mm
Korakov na colo	11,5
Globine navoja	58 mm
Ø osnovne izvrtine A	29 mm
4-kotno držalo □	20 mm
Prevleka	AlTiX
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	40 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	zelena
Serija	Master Tap
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	30 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	35 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	20 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	30 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	30 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	25 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	12 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	8 m/min	M
GG(G)	primerno	20 m/min	K
CuZn	primerno	20 m/min	N
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		