

Garant**Strojni ureznik HSS-E, TiAlN, NPT: 1/16-27****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	138110 1/16-27
GTIN	4045197585578
Razred artikla	11H

Opis**Izvedba:**

Posebna prevlaka TiAlN za maksimalan vijek trajanja. Zahvaljujući **isprekidanom** uvodnom dijelu: **smanjeni zakretni moment** i **bolja raspodjela maziva**. Primjenjiv s **emulzijom** (udio masti najmanje 8 %).

Upotreba:

Za **konusni** cijevni navoj (**NPT**) prema **ANSI B1.20.1**, za navoje sa sredstvom za brtvljenje. Obratiti pozornost na zadanu najmanju dubinu za osnovnu rupu (vidi tablicu).

Preporuka:

Ø osnovne rupe A: Izbušite osnovnu rupu **bez upotrebe razvrtača**. **Ø osnovne rupe B:** Izbušite osnovnu rupu, a zatim **razvrtite konusnim razvrtačem 1:16 (pogledajte br. 162650)**. Zatim se kontrolnikom D_{maks} (pogledajte tablicu) s čelone strane može provjeriti Ø konusnog provrta. Priprema osnovne rupe u skladu s **varijantom B** nudi najsigurniji postupak urezivanja navoja.

Tehnički opis

Minimalna dubina osnovne rupe	12 mm
Ø ispitne kladice $D_{maks} + 0,05$	6,39 mm
Ø navoja	7,895 mm
Nagib navoja	0,941 mm
navoja po colu	27
Ø osnovne rupe A	6,15 mm
Broj steznih utora	3

List s podacima

Broj oštrica Z	3
Ø osnovne rupe B	5,95 mm
Ø drške D _s	6 mm
Ukupna duljina L	90 mm
4-kutna drška □	4,9 mm
Dubina navoja	15,8 mm
veličina navoja	1/16-27 NPT
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	NPT
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	HSS E
Standard	DIN 374
Norma navoja	ANSI B 1.20.1
Oblik rezanja	C
Omjer upuštača	1:16
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	slijepa rupa
Primjena kod vrste bušenja	prolazna rupa
Smjer rezanja	desno
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznik za uobičajenu obradu
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno samo u posebnim uvjetima	13 m/min	N

List s podacima

Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	18 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	17 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	15 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	5 m/min	M
GG(G)	prikladno samo u posebnim uvjetima	14 m/min	K
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	16 m/min	N
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		