

**Strojní závitník HOLEX Clever Tap HSS-E, bez povlaku, NPT: 1/4-18****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	138095 1/4-18
GTIN	4067263162490
Třída artiklu	12H

Popis

Provedení:

HOLEX Clever Tap: Stabilní závitník pro konvenční standardní použití. Vysoce kvalitní řezný materiál HSS-E a geometrie pro ocelové materiály. Povrch: Popouštěný profil závitu v barvě bronzu.

Použití:

Pro kuželový trubkový závit (NPT) podle ANSI B1.20.1, pro závit s těsnicími prostředky. Dodržujte zadanou minimální hloubku otvoru pod závit (viz tabulka).

Doporučení:

Ø otvor pod závit A: Válcový předvrtaný otvor bez použití výstružníku. Ø otvoru pod závit B: Nejdříve předvrtajte válcový otvor a následně opracujte kuželovým výstružníkem 1:16 (viz č. 162650). Potom můžete zkušební měrkou D_{max} (viz tabulka) zkontrolovat Ø kuželového otvoru na rovné straně. Příprava otvoru pod závit podle varianty B nabízí procesně nejspolehlivější možnost řezání závitu.

Technický popis

Minimální hloubka otvoru pod závit	17,5 mm
Ø otvoru pod závit A	11,1 mm
Stoupání závitu	1,27 mm
Rozměr závitu	1/4-18 NPT
Závit Ø	6,35 mm
Počet břitů Z	3
Ø zkušební měrky $D_{max} + 0,05$	11,36 mm

Ø otvoru pod závit B	10,75 mm
Chodů na palec	18
Počet drážek na třísky	3
Stopka 4hran □	9 mm
Ø stopky D _s	11 mm
Hloubka závitů	19,05 mm
Celková délka L	100 mm
Povlak	bez povlaku
Druh závitů	NPT
Vrcholový úhel	60 stupeň
Řezný materiál	HSS E
Norma	Výrobní norma
Norma závitů	ANSI B 1.20.1
Tvar náběhu	C
Poměr kuželu	1.16
Úhel sklonu šroubovice	15 stupeň
Stopka	Válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	slepý otvor
Použití při způsobu vrtání	Průchozí otvor
Směr řezu	pravý
Typ nástroje na závit	Strojní závitník pro dynamické obrábění
Barevný kroužek	bez
Řada	CleverTap
Druh produktu	Závitník

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
--	---------	----------------	---------

Alu	omezené použití	13 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	13 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	12 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	12 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	omezené použití	6 m/min	P
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		