



HOLEX Clever Tap maskinsnittapper HSS-E, ubelagt, NPT: 1-11,5



Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	138095 1-11,5
GTIN	4067263162537
Artikelklasse	12H

Beskrivelse

Udførelse:

HOLEX Clever Tap: Stabil snittap til konventionelle standardanvendelser. HSS-E-skæremateriale i høj kvalitet og geometri til stålmaterialer. Overflade: Bronzefarvet afhærdet gevindprofil.

Anvendelse:

Til kegleformet rørgvind (NPT) iht. ANSI B1.20.1, til gevind med tætningsmiddel. Til kernehullet skal den foreskrevne mindstedybde (se tabellen) overholdes.

Anbefaling:

Kernehuls-Ø A: Udfør cylindrisk forboring uden anvendelse af rival. Kernehuls-Ø B: Udfør cylindrisk forboring foretag derefter oprivning med konusrival 1:16 (se nr. 162650). Efterfølgende er det muligt at kontrollere Ø for den kegleformede boring på den plane side med kontrolmålet Dmax (se tabel). Forberedelsen af kernehullet efter variant B er den mest processikre metode til gevindskæring.

Teknisk beskrivelse

Gevindstigning	2,209 mm
Skafftirkant □	20 mm
Gevinddybde	64,18 mm
Skafft-Ø D _s	25 mm
Gevindgange pr. tomme	11,5
Samlet længde L	160 mm
Kernehuls-Ø A	29 mm
Min. dybde, kernehul	27,4 mm

Kernehuls-Ø B	28,6 mm
Gevind-Ø	33,228 mm
Antal skær Z	6
Gevindstørrelse	1-11,5 NPT
Kontrolmåls-Ø $D_{maks} + 0,05$	29,69 mm
Antal spånnoter	6
Belægning	ubelagt
Gevindtype	NPT
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HSS E
Norm	Fabriksstandard
Gevindstandard	ANSI B 1.20.1
Skærfasform	C
Konusforhold	1:16
Spiralvinkel	15 grader
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Bundhul
Anvendelse ved boringstype	gennemgangshul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning
Farvering	uden
Serie	CleverTap
Produkttype	Snittapper

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Alu	betinget egnet	13 m/min	N

Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	13 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	12 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	12 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	betinget egnet	6 m/min	P
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		