



## HOLEX Clever Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E, unbeschichtet, NPT: 1/4-18



### Bestelldaten

Bestellnummer	138095 1/4-18
GTIN	4067263162490
Artikelklasse	12H

### Beschreibung

#### Ausführung:

#### HOLEX Clever Tap:

Stabiler Gewindebohrer für konventionelle Standardanwendungen. Hochwertiger HSS-E Schneidstoff und Geometrie für Stahlwerkstoffe. Oberfläche: Bronzefarben-angelassenes Gewindeprofil.

#### Verwendung:

Für **kegeliges** Rohrgewinde (**NPT**) nach **ANSI B1.20.1**, für Gewinde mit Dichtmittel. Für das Kernloch die vorgegebene Mindestdiefe (siehe Tabelle) beachten.

#### Empfehlung:

#### Kernloch-Ø A:

Zylindrisch vorbohren **ohne Verwendung einer Reibahle**.

#### Kernloch-Ø B:

Zylindrisch vorbohren und anschließend **mit Kegelreibahle 1:16 (siehe Nr. 162650) aufreiben**. Im Anschluss kann mit dem Prüfmaß  $D_{max}$  (siehe Tabelle) der  $\varnothing$  der kegeligen Bohrung planseitig kontrolliert werden. Die Vorbereitung des Kernloches nach **Variante B** bietet für das Gewindeschneiden die prozesssicherste Option.

### Technische Beschreibung

Kernloch-Mindestdiefe	17,5 mm
Kernloch-Ø A	11,1 mm
Gewindesteigung	1,27 mm
Gewindegröße	1/4-18 NPT

Gewinde-Ø	6,35 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Prüfmaß-Ø $D_{max} + 0,05$	11,36 mm
Kernloch-Ø B	10,75 mm
Gänge pro Zoll	18
Anzahl Spannuten	3
Schaft-Vierkant □	9 mm
Schaft-Ø $D_s$	11 mm
Gewindetiefe	19,05 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Beschichtung	unbeschichtet
Gewindeart	NPT
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	HSS E
Norm	Werksnorm
Gewinde-Norm	ANSI B 1.20.1
Anschnittform	C
Kegelverhältnis	1:16
Spiralwinkel	15 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	ohne
Serie	CleverTap
Produktart	Gewindebohrer

**Anwenderdaten**

	<b>Eignung</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>ISO-Code</b>
Alu	bedingt geeignet	13 m/min	N
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	13 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	6 m/min	P
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		