



HOLEX Clever Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E, unbeschichtet, NPT: 3/8-18



Bestelldaten

Bestellnummer	138095 3/8-18
GTIN	4067263162506
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

Prüfmaß-Ø $D_{max} + 0,05$	14,8 mm
Gänge pro Zoll	18
Kernloch-Ø A	9/16 Zoll
Gewindetiefe	28,56 mm

Schaft-Ø D _s	12 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Anzahl Spannuten	3
Kernloch-Ø B	14,1 mm
Gewindegröße	3/8-18 NPT
Schaft-Vierkant □	9 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Gewindesteigung	1,587 mm
Kernloch-Mindesttiefe	17,6 mm
Gewinde-Ø	9,53 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

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