



Macho de roscar a máquina HOLEX Clever Tap HSS-E, Sin revestimiento, NPT: 1/2-14



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 138095 1/2-14 |
| GTIN | 4067263162513 |
| Clase de artículo | 12H |

Descripción

Ejecución:

HOLEX Clever Tap: Macho para roscar robusto para aplicaciones estándar convencionales.

Material de corte HSS-E de alta calidad y geometría para materiales de acero. Superficie: perfil de rosca de color bronce templado.

Aplicación:

Para rosca de tubo cónica (NPT) según ANSI B1.20.1, para rosca con elemento obturador. Para taladro para roscar, observar la profundidad mínima especificada (ver tabla).

Recomendación:

Ø de agujero para roscar A: taladrado previo cilíndrico sin emplear un escariador. Ø agujero para roscar B: taladrado previo cilíndrico y, a continuación, escariado con escariador cónico 1:16 (véase el n.º 162650). Posteriormente, con la ayuda de la barra patrón $D_{m\acute{a}x.}$ (véase tabla), se puede controlar del lado del plano el Ø de la perforación cónica. La preparación del agujero para roscar según la variante B ofrece la opción con mayor seguridad de proceso para roscar.

Descripción técnica

| | |
|--|------------|
| Ø barra patrón $D_{m\acute{a}x.} + 0,05$ | 18,32 mm |
| Tamaño de rosca | 1/2-14 NPT |
| Profundidad de rosca | 40,6 mm |
| Ø de agujero para roscar B | 17,5 mm |
| Paso de rosca | 1,814 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 5 |

| | |
|---|--|
| Ø de mango D _s | 16 mm |
| Pasos por pulgada | 14 |
| Ø de rosca | 21,223 mm |
| Profundidad mínima de agujero para roscar | 22,9 mm |
| Número de filos Z | 5 |
| Ø de agujero para roscar A | 17,85 mm |
| Longitud total L | 125 mm |
| Vástago cuadrado □ | 12 mm |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Tipo de rosca | NPT |
| Ángulo de flanco | 60 grados |
| Material de corte | HSS E |
| Norma | Norma de fábrica |
| Norma rosca | ANSI B 1.20.1 |
| Forma del corte previo | C |
| Relación cono | 1:16 |
| Ángulo de hélice | 15 grados |
| Mango | Mango cilíndrico con h9 |
| Refrigeración interior | no |
| Empleo con tipo de perforación | Agujero ciego |
| Empleo con tipo de perforación | Agujero pasante |
| Sentido del corte | derecha |
| Tipo de herramienta de roscar | Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico |
| anillo de color | sin |
| Serie | CleverTap |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------------|-------------------|
| Aluminio | adecuado con restricciones | 13 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 13 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 6 m/min | P |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |