



Macho de roscar a máquina HOLEX Clever Tap HSS-E, Sin revestimiento, NPT: 3/4-14



Datos de pedido

Número de pedido	138095 3/4-14
GTIN	4067263162520
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_{máx.} (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

Paso de rosca	1,814 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Ø de agujero para roscar A	23,3 mm
Profundidad de rosca	51,3 mm
Ø de mango D _s	20 mm
Ø de agujero para roscar B	22,7 mm

Vástago cuadrado □	16 mm
Número de filos Z	5
Longitud total L	140 mm
Ø barra patrón $D_{máx.} + 0,05$	23,67 mm
Profundidad mínima de agujero para roscar	23 mm
Tamaño de rosca	3/4-14 NPT
Pasos por pulgada	14
Ø de rosca	26,568 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		