



Taraud machine HOLEX Clever Tap HSS-E, non revêtu, NPT: 1-11,5



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 138095 1-11,5 |
| GTIN | 4067263162537 |
| Classe d'article | 12H |

Description

Exécution:

HOLEX Clever Tap: Taraud robuste pour applications standard classiques. Nuance de coupe HSS-E de haute qualité et géométrie pour les aciers. Surface: profil de filet revenu couleur bronze.

Utilisation:

Pour filetage gaz conique (NPT) suivant ANSI B1.20.1, pour filetages avec produit d'étanchéité. Respecter la profondeur d'avant-trou minimale prescrite (voir tableau).

Recommandation(s):

Ø perçage A: Effectuer un pré-perçage cylindrique sans utiliser d'alésoir. Ø perçage B: Effectuer un pré-perçage cylindrique, puis utiliser un alésoir conique 1:16 (voir code art. 162650). Ensuite, il est possible de contrôler le Ø de l'alésage conique côté plan à l'aide de l'étalon Dmax (voir tableau). La préparation de l'avant-trou suivant la variante B offre une sécurité d'usinage maximale pour le taraudage.

Description technique

| | |
|----------------------------|----------|
| Pas de filetage | 2,209 mm |
| Carré corps □ | 20 mm |
| Profondeur de filetage | 64,18 mm |
| Ø queue D _s | 25 mm |
| Filets au pouce | 11,5 |
| Longueur totale L | 160 mm |
| Ø perçage A | 29 mm |
| Profondeur min. avant-trou | 27,4 mm |

| | |
|------------------------------------|---|
| Ø perçage B | 28,6 mm |
| Filetage Ø | 33,228 mm |
| Nombre de dents Z | 6 |
| Taille de filetage | 1-11,5 NPT |
| Ø étalon $D_{max} + 0,05$ | 29,69 mm |
| Nombre de goujures | 6 |
| Revêtement | non revêtu |
| Type de filetage | NPT |
| Angle de flanc | 60 degré |
| Type d'outils | HSS E |
| Norme | Norme usine |
| Norme de filetage | ANSI B 1.20.1 |
| Entrée | C |
| Rapport conique | 1:16 |
| Angle d'hélice | 15 degré |
| Queue | Queue cylindrique avec h9 |
| Arrosage interne | non |
| Utilisation avec le type d'alésage | Trou borgne |
| Utilisation avec le type d'alésage | Trou débouchant |
| Sens de la coupe | droite |
| Type d'outil de filetage | Taraud machine pour l'usinage dynamique |
| Bague de couleur | Sans |
| Série | CleverTap |
| Type de produit | Tarauts |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|------|---------------------|----------|----------|
| Alu. | moyennement adaptée | 13 m/min | N |

| | | | |
|-------------------------------|---------------------|----------|---|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 13 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 12 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 12 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 6 m/min | P |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |