



Taraud machine HOLEX Clever Tap HSS-E, non revêtu, NPT: 3/8-18



Données de commande

N° commande	138095 3/8-18
GTIN	4067263162506
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

Ø étalon $D_{max} + 0,05$	14,8 mm
Filets au pouce	18
Ø perçage A	9/16 pouce
Profondeur de filetage	28,56 mm
Ø queue D_s	12 mm
Longueur totale L	100 mm
Nombre de goujures	3
Ø perçage B	14,1 mm

Taille de filetage	3/8-18 NPT
Carré corps <input type="checkbox"/>	9 mm
Nombre de dents Z	3
Pas de filetage	1,587 mm
Profondeur min. avant-trou	17,6 mm
Filetage Ø	9,53 mm
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	Tarauds

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		