



## HOLEX Clever Tap strojni urezник HSS-E, bez prevlake, NPT: 1-11,5



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	138095 1-11,5
GTIN	4067263162537
Razred artikla	12H

### Opis

Izvedba:

HOLEX Clever Tap: Stabilni urezник za konvencionalne standardne primjene. Visokokvalitetni HSS-E rezni materijal i geometrija za čelične materijale. Završetak: navojni profil brončane boje.

Upotreba:

Za konusni cijevni navoj (NPT) prema ANSI B1.20.1, za navoje sa sredstvom za brtvljenje. Obratiti pozornost na zadanu najmanju dubinu za osnovnu rupu (vidi tablicu).

Preporuka:

Ø osnovne rupe A: Zabušiti osnovnu rupu bez upotrebe razvrtača. Ø osnovne rupe B: Zabušiti osnovnu rupu i nakon toga obraditi konusnim razvrtačem 1:16 (vidi br. 162650). Zatim se mjernim kalibrom Dmaks. (pogledajte tablicu) s čeone strane može provjeriti Ø konusnog provrta. Priprema jezgrene rupe u skladu s varijantom B nudi najsigurniji postupak rezanja navoja.

### Tehnički opis

Nagib navoja	2,209 mm
4-kutna drška □	20 mm
Dubina navoja	64,18 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	25 mm
Navoji po colu	11,5
Ukupna duljina L	160 mm
Ø osnovne rupe A	29 mm
Minimalna dubina osnovne rupe	27,4 mm

Ø osnovne rupe B	28,6 mm
Ø navoja	33,228 mm
Broj oštrica Z	6
Veličina navoja	1-11,5 NPT
Ø ispitne kladice $D_{maks} + 0,05$	29,69 mm
Broj steznih utora	6
Prevlaka	bez prevlake
Vrsta navoja	NPT
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Rezni materijal	HSS E
Standard	Tvornička norma
Norma navoja	ANSI B 1.20.1
Oblik rezanja	C
Omjer upuštača	1:16
Kut spirale	15 stupanj
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	slijepa rupa
Primjena kod vrste bušenja	prolazna rupa
Smjer rezanja	desni
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za dinamičku obradu
Prsten u boji	bez
Seriya	CleverTap
Vrsta proizvoda	Ureznici

## Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij	prikladno samo u posebnim uvjetima	13 m/min	N

Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	13 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	6 m/min	P
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		