



## HOLEX Clever Tap gépi menetfúró HSS-E, bevonat nélkül, NPT: 1/2-14



### Rendelési adatok

Rendelés száma	138095 1/2-14
GTIN	4067263162513
Árucikk kategória	12H

### Leírás

#### Kivitel:

HOLEX Clever Tap: Stabil menetfúró hagyományos standard felhasználáshoz. Kiváló minőségű HSS-E szerszámanyag és geometria acél anyagokhoz. Felület: bronz színre felületkezelt menetprofil.

#### Felhasználás:

Kúpos csőmenethez (NPT) ANSI B1.20.1 szerint, tömítőanyagossal menetekhez. Magfuratához vegye figyelembe a megadott minimális mélységet (lásd a táblázatot).

#### Ajánlás:

Magfurat Ø A: Készítsen hengeres előfuratot dörzsár alkalmazása nélkül. Magfurat Ø B: Készítsen hengeres előfuratot és ezt követően végezze el a dörzsárazást 1:16 kúpos dörzsárral (lásd 162650 sz.). Ezután a D<sub>max</sub> etalonnal (lásd a táblázatot) ellenőrizhető a kúpos furat Ø-je a sík oldalon. A magfurat B változat szerinti előkészítése a menetvágás legnagyobb folyamatbiztonságú elkészítését teszi lehetővé.

### Műszaki leírás

Etalon beállítópálca -Ø D <sub>max</sub> + 0,05	18,32 mm
Menetméret	1/2-14 NPT
Menetmélység	40,6 mm
Magfurat Ø B	17,5 mm
Menetemelkedés	1,814 mm
Forgácshornyok száma	5
Szár Ø D <sub>s</sub>	16 mm

Menet / coll	14
Menet Ø	21,223 mm
Magfurat min. mélység	22,9 mm
Vágóélek száma Z	5
Magfurat Ø A	17,85 mm
Teljes hossz L	125 mm
Szár négyszög □	12 mm
Bevonat	bevonat nélkül
Menetfajta	NPT
Profilszög	60 fok
Szerszámanyag	HSS E
Szabvány	Gyári szabvány
Menet szabvány	ANSI B 1.20.1
Bekezdő alak	C
Kúparány	01:16
Spirálszög	15 fok
Szár	Hengeres szár, h9
belső hűtés	nem
Felhasználás furattípusnál	zsákfurat
Felhasználás furattípusnál	Átmenőfurat
Vágásirány	jobbos
Menetszerszám fajtája	Gépi menetfúró dinamikus megmunkáláshoz
Színes gyűrű	nélkül
Sorozat	CleverTap
Termék fajtája	Menetfúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
--	--------------	----------------	---------

Alu	feltételesen alkalmas	13 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	13 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	12 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	12 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	6 m/min	P
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		