



## Maschio a macchina HOLEX Clever Tap HSS-E, non rivestito, NPT: 1-11,5



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	138095 1-11,5
GTIN	4067263162537
Classe articolo	12H

### Descrizione

Esecuzione:

HOLEX Clever Tap: maschio a filettare resistente per applicazioni standard convenzionali.

Materiale da taglio in HSS-E di alta qualità e geometria per materiali in acciaio. Superficie: profilo della filettatura rinvenuta color bronzo.

Uso:

Per filettatura gas conica (NPT), a norma ANSI B1.20.1, per filettatura con mastice. Per il preforo rispettare la profondità minima indicata (vedi tabella).

Raccomandazioni:

Ø preforo A: Preforare in modo cilindrico senza usare un alesatore. Ø preforo B: preforare in modo cilindrico e quindi alesare a 1:16 (vedere n. art. 162650) con un alesatore conico.

Fatto questo, mediante tampone di riscontro con Dmax (vedi tabella) è possibile controllare il diametro del foro conico sul lato planare. La preparazione del preforo secondo la variante B offre l'opzione di processo più sicura per la filettatura.

### Descrizione tecnica

Passo della filettatura	2,209 mm
Quadro del codolo □	20 mm
Profondità filettatura	64,18 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	25 mm
Filetti per pollice	11,5
Lunghezza complessiva L	160 mm
Ø Preforo A	29 mm

Profondità minima del preforo	27,4 mm
Ø Preforo B	28,6 mm
Ø Filettatura	33,228 mm
Numero taglienti Z	6
Misura del filetto	1-11,5 NPT
Ø Asta di riscontro $D_{max} + 0,05$	29,69 mm
Numero di scanalature per i trucioli	6
Rivestimento	non rivestito
Tipo di filettatura	NPT
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HSS E
Norma	Norma interna
Norma filettatura	ANSI B 1.20.1
Forma dell'imbocco	C
Rapporto di conicità	1:16
Angolo dell'elica	15 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	Foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	Foro passante
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	senza
Serie	CleverTap
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
--	----------	-------	------------

Alluminio	limitatamente adatta	13 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	13 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	12 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	12 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	6 m/min	P
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		