



## Dane zamówienia

Numer katalogowy	138095 1/2-14
GTIN	4067263162513
Klasa artykułu	12H

## Opis

Wykonanie:

HOLEX Clever Tap: Stabilny gwintownik do typowych zastosowań standardowych. Wysokiej jakości materiał tnący HSS-E i geometria do materiałów stalowych. Powierzchnia: odpuszczany profil gwintu w kolorze brązu.

Zastosowanie:

Do stożkowych gwintów rurowych (NPT) wg ANSI B1.20.1, do gwintów ze środkiem uszczelniającym. W przypadku otworów pod gwint przestrzegać wymaganej głębokości minimalnej (zob. tabela).

Zalecenie:

Ø otworu pod gwint A: Nawiercić wstępnie otwór walcowy bez użycia rozwiertaka. Ø otworu pod gwint B: Nawiercić wstępnie otwór walcowy i ostatecznie rozwiertać rozwiertakiem stożkowym 1:16 (patrz nr 162650). Następnie sprawdzianem  $D_{maks.}$  (patrz tabela) można skontrolować Ø stożkowego otworu od strony powierzchni czołowej. Przygotowanie otworu pod gwint według wariantu B stanowi najbardziej niezawodną opcję gwintowania.

## Opis techniczny

Ø przymiaru $D_{maks.} + 0,05$	18,32 mm
wielkość gwintu	1/2-14 NPT
głębokość gwintu	40,6 mm
Ø otworu pod gwint B	17,5 mm
skok gwintu	1,814 mm
liczba rowków wiórowych	5
Ø chwytu $D_s$	16 mm

liczba zwojów na cal	14
Ø gwintu	21,223 mm
Głębokość minimalna otworu pod gwint	22,9 mm
Liczba ostrzy Z	5
Ø otworu pod gwint A	17,85 mm
długość całkowita L	125 mm
Chwył kwadratowy □	12 mm
powłoka	bez powłoki
Rodzaj gwintu	NPT
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza	HSS E
norma	norma zakładowa
Norma na gwinty	ANSI B 1.20.1
Kształt nakroju	C
Zbieżność stożka	1:16
Kąt linii śrubowej	15 stopni
chwył	chwył walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	Otwór nieprzelotowy
Zastosowanie przy rodzaju otworów	Otwór przelotowy
kierunek skrawania	prawo
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę
pierścień barwny	czerwony
Rodzaj produktu	Gwintowniki

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
Al	nadaje się warunkowo	13 m/min	N

aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	13 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	12 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	12 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	6 m/min	P
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		