



Dane zamówienia

Numer katalogowy	138095 1/4-18
GTIN	4067263162490
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

Głębokość minimalna otworu pod gwint	17,5 mm
Ø otworu pod gwint A	11,1 mm
skok gwintu	1,27 mm
wielkość gwintu	1/4-20 UNC
Ø gwintu	6,35 mm
Liczba ostrzy Z	3
Ø przymiaru $D_{maks.} + 0,05$	11,36 mm
Ø otworu pod gwint B	10,75 mm

liczba zwojów na cal	18
liczba rowków wiórowych	3
Chwył kwadratowy □	9 mm
∅ chwytu D _s	11 mm
głębokość gwintu	19,05 mm
długość całkowita L	100 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
Kształł nakroju	C
Zbieżność stożka	1:16
Kąt linii śrubowej	15 stopni
chwyt	chwyt 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 _c	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 ²	nadaje się	12 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	12 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	6 m/min	P
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		