



HOLEX Clever Tap Tarod de mașină HSS-E, neacoperit, NPT: 1/2-14



Date comandă

Numărul de comandă	138095 1/2-14
GTIN	4067263162513
Clasa articolului	12H

Descriere

Execuție:

HOLEX Clever Tap: Tarod stabil pentru aplicații standard convenționale. Material de tăiere HSS-e de înaltă calitate și geometrie pentru materiale din oțel. Suprafață: profil călit din bronz.

Aplicație:

Pentru filet de țevă conic (NPT) conform ANSI B1.20.1, pentru filete etanșate cu substanță de etanșare. Acordați atenție adâncimii minime valabilă în cazul găurii de centrare (consultați tabelul).

Recomandare:

Gaură de centrare-Ø A: Realizați în prealabil o gaură cilindrică fără a utiliza alezorul. Gaură de centrare-Ø B: Realizați în prealabil o gaură cilindrică și lărgiți cu alezorul conic 1:16 (vezi nr. 162650). În cele din urmă, se poate verifica plan folosind etalonul de verificare D_{max} (vezi tabelul) Ø găurii conice. Pregătirea găurii de centrare conform variantei B este cea mai sigură opțiune pentru filetare.

Descriere tehnică

Ø etalonului de verificare D _{max} + 0,05	18,32 mm
Dimensiunea filetelui	1/2-14 NPT
Adâncimea filetelui	40,6 mm
Ø găurii de centrare B	17,5 mm
Pas filet	1,814 mm
Număr caneluri de pretensionare	5
Ø cozii D _s	16 mm

Pasi/inch	14
Ø Filet	21,223 mm
Adâncimea minimă a găurii de centrare	22,9 mm
Număr de dinți Z	5
Ø găurii de centrare A	17,85 mm
Lungimea totală L	125 mm
Pătrat coadă □	12 mm
Strat de acoperire	neacoperit
Tip de filet	NPT
Unghi al flancurilor	60 grad
Materialul sculei	HSS E
Standard	Normă de fabricație
Normă pentru filet	ANSI B 1.20.1
Forma conului de atac	C
Raportul conului	1:16
Unghiul elicei	15 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	Gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	fără
Serie	CleverTap
Tip produs	Tarod

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
--	---------------------	----------------	---------

Alu	indicat în anumite condiții	13 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	13 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	6 m/min	P
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		