



HOLEX Clever Tap Tarod de mașină HSS-E, neacoperit, NPT: 3/8-18



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 138095 3/8-18 |
| GTIN | 4067263162506 |
| 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. Gaura 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 | 14,8 mm |
| Pasi/inch | 18 |
| Ø găurii de centrare A | 9/16 inch |
| Adâncimea filetului | 28,56 mm |
| Ø cozii D _s | 12 mm |
| Lungimea totală L | 100 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 3 |

| | |
|---------------------------------------|--|
| Ø găurii de centrare B | 14,1 mm |
| Dimensiunea filetului | 3/8-18 NPT |
| Pătrat coadă □ | 9 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Pas filet | 1,587 mm |
| Adâncimea minimă a găurii de centrare | 17,6 mm |
| Ø Filet | 9,53 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 | | |