



Strojni navojni sveder HOLEX Clever Tap HSS-E, neprevlečeni, NPT: 3/4-14



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	138095 3/4-14
GTIN	4067263162520
Razred artikla	12H

Opis

Izvedba:

HOLEX Clever Tap: Stabilen navojni sveder za običajne standardne uporabe. Visokokakovostni rezalni material HSS-E in geometrija za jeklene materiale. Površina: bronasto kaljeni navojni profil.

Uporaba:

Za konični cevni navoj (NPT), po ANSI B1.20.1, za navoje s tesnjenjem v navoju. Za osnovno izvrtino je treba upoštevati podano minimalno globino (glejte tabelo).

Priporočilo:

Ø osnovne izvrtine A: cilindrično izvrtano brez uporabe povrtala. Ø osnovne izvrtine B: Predhodno cilindrično izvrtajte in nato zdrgnite s koničnim povrtalom 1:16 (glejte št. 162650). Potem se lahko s kontrolno mero Dmaks (glejte tabelo) z ravne strani nadzira Ø konične izvrtine. Priprava osnovne izvrtine po izvedbi B nudi za vrezovanje navoja procesno varno možnost.

Tehnični opis

Korak navoja	1,814 mm
Število vpenjalnih utorov	5
Ø osnovne izvrtine A	23,3 mm
Globine navoja	51,3 mm
Ø držala D _s	20 mm
Ø osnovne izvrtine B	22,7 mm
4-kotno držalo □	16 mm
Število rezil Z	5

Celotna dolžina L	140 mm
Ø kontrolne mere $D_{maks} + 0,05$	23,67 mm
Minimalna globina osnovne izvrtine	23 mm
Velikost navoja	3/4-14 NPT
Korakov na colo	14
Ø navoja	26,568 mm
Prevleka	neprevlečeni
Vrsta navoja	NPT
Kot profila	60 stopinj
Rezalni material	HSS E
Standard	Tovarniški standard
Standard za navoje	ANSI B 1.20.1
Oblika presekanega dela	C
Razmerje konusa	1:16
Kot spirale	15 stopinj
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	Osnovna izvrtina
Uporaba pri načinu vrtanja	Skoznja izvrtina
Smer rezanja	desno
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo
Barvni prstan	brez
Serijska	CleverTap
Vrsta izdelka	Navojni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al	pogojno primerno	13 m/min	N

Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	13 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	12 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	12 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	pogojno primerno	6 m/min	P
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		