



HOLEX Clever Tap maskingängtapp HSS/E, obelagd, NPT: 1-11,5



Beställningsdata

Ordernummer	138095 1-11,5
GTIN	4067263162537
Artikelklass	12H

Beskrivning

Utförande:

HOLEX Clever Tap: Stabil gängtapp för konventionella standardtillämpningar. Högkvalitativt HSS-E-skärmedel och geometri för stålmaterial. Yta: Bronsfärganlöst gängprofil.

Användningsdata:

För konisk rörgänga (NPT) enligt ANSI B1.20.1, för gänga med tätningsmedel. Observera det föreskrivna minsta djupet för kärnhålet (se tabellen).

Rekommendation:

Kärnhåldiameter A: Cylindrisk förborring utan användning av brotsch. Kärnhåldiameter B: Cylindrisk förborring och därefter upprymning med konisk brotsch 1:16 (se nr 162650). Sedan kan man med kontrollmättet Dmax (se tabellen) kontrollera det koniska hålets diameter på plansidan. Förberedelserna av kärnhålet enligt variant B erbjuder det processäkraste alternativet för gängskärning.

Teknisk beskrivning

Gängstigning	2,209 mm
Skafftyrkant □	20 mm
Gängdjup	64,18 mm
Skaftdiameter D _s	25 mm
Varvper tum	11,5
totallängd L	160 mm
Kärnhåls-Ø A	29 mm
Minsta håldjup kärnhål	27,4 mm

Kärnhåls-Ø B	28,6 mm
Gäng-Ø	33,228 mm
Antal skär Z	6
gänga	1-11,5 NPT
Inställningsmåttets diameter $D_{max} + 0,05$	29,69 mm
Antal spånspår	6
Beläggning	obelagd
Gängtyp	NPT
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	HSS E
Norm	Verkstadsnorm
Gängnorm	ANSI B 1.20.1
Skärfasform	C
Konförhållande	1:16
Spiralvinkel	15 grad
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	Bottenhål
Användning vid håltyp	Genomgående hål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	Utan
Serie	CleverTap
Produktslag	Gängtappar

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Alu	begränsat lämplig	13 m/min	N

Alu (kortspånig)	begränsat lämplig	13 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	12 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	12 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	begränsat lämplig	6 m/min	P
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		