



## HOLEX Clever Tap maskingängtapp HSS/E, obelagd, NPT: 1/2-14



### Beställningsdata

Ordernummer	138095 1/2-14
GTIN	4067263162513
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  $D_{max}$  (se tabellen) kontrollera det koniska hålets diameter på plansidan. Förberedelserna av kärnhålet enligt variant B erbjuder det processäkraste alternativet för gängskärning.

### Teknisk beskrivning

Inställningsmättets diameter $D_{max} + 0,05$	18,32 mm
gänga	1/2-14 NPT
Gängdjup	40,6 mm
Kärnhåls-Ø B	17,5 mm
Gängstigning	1,814 mm
Antal spånspår	5
Skaftdiameter $D_s$	16 mm
Varvper tum	14

Gäng-Ø	21,223 mm
Minsta håldjup kärnhål	22,9 mm
Antal skär Z	5
Kärnhåls-Ø A	17,85 mm
totallängd L	125 mm
Skafftyrkant □	12 mm
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 <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu	begränsat lämplig	13 m/min	N

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