



## HOLEX Clever Tap maskingängtapp HSS/E, obelagd, NPT: 1/4-18



### Beställningsdata

Ordernummer	138095 1/4-18
GTIN	4067263162490
Artikelklass	12H

### Beskrivning

Utförande:

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

Minsta håldjup kärnhål	17,5 mm
Kärnhåls-Ø A	11,1 mm
Gängstigning	1,27 mm
gänga	1/4-18 NPT
Gäng-Ø	6,35 mm
Antal skär Z	3
Inställningsmättets diameter $D_{max} + 0,05$	11,36 mm
Kärnhåls-Ø B	10,75 mm

Varvper tum	18
Antal spånspår	3
Skafftyrkant □	9 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	11 mm
Gängdjup	19,05 mm
totallängd L	100 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		