

Garant**Spånbrydertapper HSS-E, TiAlN, NPT: 3/8-18****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	138110 3/8-18
GTIN	4045197533678
Artikelklasse	11H

Beskrivelse**Udførelse:**

En **speciel TiAlN-belægning** – standtider. Takket være **udlagt** føringsgevind: **Forringet moment** og **bedre fordeling af smøremidlet**. Kan anvendes med **emulsion** (fedtindhold mindst 8 %).

Anvendelse:

Kegleformet rørgvind (**NPT**) iht. **ANSI B1.20.1**, til gevind med tætningsmiddel. Til kernehullet skal den foreskrevne mindstedybde (se tabellen) overholdes.

Anbefaling:**Kernehuls-Ø A:**

Udfør cylindrisk forboring **uden anvendelse af rival**.

Kernehuls-Ø B:

Udfør cylindrisk forboring, og foretag derefter **oprivning med konusrival 1:16 (se nr. 162650)**. Efterfølgende er det muligt at kontrollere Ø for den kegleformede boring på den plane side med kontrolmålet D_{max} (se tabel). Forberedelsen af kernehullet efter **variant B** er den mest processikre metode til gevindskæring.

Gevindgange pr. tomme: 18

Samlet længde L: 110 mm

Skaft-Ø D_s : 12 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehuls-Ø A: 9/16 tommer

Kernehuls-Ø B: 14,1 mm

Teknisk beskrivelse

Kernehuls-Ø B	14,1 mm
Min. dybde, kernehul	17,6 mm

Gevind-Ø	17,055 mm
Gevindgange pr. tomme	18
Antal skær Z	5
Kontrolmåls-Ø $D_{\text{maks}} + 0,05$	14,8 mm
Antal spånnoter	5
Gevindstigning	1,411 mm
Skaft-Ø D_s	12 mm
Samlet længde L	110 mm
Skaftfirkant □	9 mm
Gevinddybde	29 mm
Kernehuls-Ø A	9/16 tommer
Gevindstørrelse	3/8-18 NPT
Belægning	TiAlN
Gevindtype	NPT
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HSS E
Norm	DIN 374
Gevindstandard	ANSI B 1.20.1
Skærfasform	C
Konusforhold	1:16
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Bundhul
Anvendelse ved boringstype	gennemgangshul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning
Farvering	blå
Produkttype	Snittapper

Brugerdatablad

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	betinget egnet	13 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	18 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	17 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	15 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	5 m/min	M
GG (G)	betinget egnet	14 m/min	K
CuZn	betinget egnet	16 m/min	N
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		