

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

Bestillingsnummeret	138100 3/8-18
GTIN	4045197080431
Artikelklasse	11H

Beskrivelse**Udførelse:**

Opfylder selv de største krav til ydelse. 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:

Vi anbefaler ved **TOOLOX-** og **HARDOX-materialer at bore en kernehuls-Ø**, der er **0,05** til **0,3 mm** større end anført i DIN-oplysningerne (se tabel).

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: 100 mm

Skaft-Ø D_s : 12 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehuls-Ø A: 9/16 tommer

Kernehuls-Ø B: 14,1 mm

Teknisk beskrivelse

Gevind-Ø	17,055 mm
----------	-----------

Kernehuls-Ø B	14,1 mm
Antal spånnoter	4
Gevindgange pr. tomme	18
Kontrolmåls-Ø $D_{maks} + 0,05$	14,8 mm
Antal skær Z	4
Min. dybde, kernehul	17,6 mm
Gevindstigning	1,411 mm
Skaft-Ø D_s	12 mm
Samlet længde L	100 mm
Skafffirkant □	9 mm
Gevinddybde	32,7 mm
Kernehuls-Ø A	9/16 tommer
Gevindstørrelse	3/8-18 NPT
Belægning	TiAlN
Gevindtype	NPT
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HSS E PM
Norm	Fabriksstandard
Gevindstandard	ANSI B 1.20.1
Skærfasform	C
Konusforhold	1:16
Spiralvinkel	15 grader
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Bundhul
Anvendelse ved boringstype	gennemgangshul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnitter til dynamisk bearbejdning
Farvering	rød

Produkttype

Snittapper

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Stål < 900 N/mm ²	egnet	23 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	13 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	betinget egnet	7 m/min	P
TOOLOX 33	egnet	4 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	egnet	2 m/min	H
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		