



Spånbrydertapper, ubelagt, NPT: 3/8-18



Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	138090 3/8-18
GTIN	4045197585530
Artikelklasse	12H

Beskrivelse

Udførelse:

Stabil udførelse, ligenotet.

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: 100 mm

Skaft-Ø D_s : 12 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehuls-Ø A: 14,29 mm

Kernehuls-Ø A: 9/16 tommer

Teknisk beskrivelse

Min. dybde, kernehul	17,6 mm
Kontrolmåls-Ø $D_{\max} + 0,05$	14,8 mm
Gevind-Ø	17,055 mm

Kernehuls-Ø A	14,29 mm
Gevindgange pr. tomme	18
Gevindstigning	1,411 mm
Antal spånnoter	5
Kernehuls-Ø B	14,1 mm
Antal skær Z	5
Skaft-Ø D _s	12 mm
Samlet længde L	100 mm
Skaftfirkant □	9 mm
Gevinddybde	32,7 mm
Kernehuls-Ø A	9/16 tommer
Gevindstørrelse	3/8-18 NPT
Belægning	ubelagt
Gevindtype	NPT
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HSS E
Norm	Fabriksstandard
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 konventionel bearbejdning
Farvering	uden
Produkttype	Snittapper

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	13 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	13 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	10 m/min	P
GG (G)	betinget egnet	9 m/min	K
CuZn	betinget egnet	13 m/min	N
Olie	egnet		
våd, maksimal	betinget egnet		