

**Garant****Spånbrydertapper HSS-E, TiAlN, NPT: 1/8-27****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	138110 1/8-27
GTIN	4045197533647
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: 27

Samlet længde L: 100 mm

Skaft-Ø  $D_s$ : 7 mm

Skaftfirkant □: 5,5 mm

Kernehuls-Ø A: 8,5 mm

Kernehuls-Ø B: 8,25 mm

**Teknisk beskrivelse**

Min. dybde, kernehul	12 mm
Gevindgange pr. tomme	27

Antal skær Z	5
Antal spånnoter	5
Kernehuls-Ø B	8,25 mm
Gevindstigning	0,941 mm
Kernehuls-Ø A	8,5 mm
Gevind-Ø	10,242 mm
Kontrolmåls-Ø $D_{maks} + 0,05$	8,74 mm
Skaft-Ø $D_s$	7 mm
Samlet længde L	100 mm
Skaftfirkant □	5,5 mm
Gevinddybde	17 mm
Gevindstørrelse	1/8-27 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

**Brugerdata**

	<b>Egnet til</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>ISO-kode</b>
Aluminiumskunststoffer	betinget egnet	13 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	18 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	17 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	15 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		