

Garant**Spånbrydertapper, ubelagt, Rc: 1/2-14****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	138120 1/2-14
GTIN	4045197585714
Artikelklasse	11H

Beskrivelse**Udførelse:**

Rager mindre ud pga. det **korte skaft og er derfor mere stabil.**

Anvendelse:

Som maskinsnittap eller til manuel efterskæring. Til **konusformet** Whitworth-rørgevind (**BSPT**) iht. **ISO 7/1** og **BS21**, til gevind med tætningsmiddel. Til kernehullet skal den foreskrevne mindstedybde (se tabellen) overholdes.

Anbefaling:**Kernehuls-Ø A:**

Udfør cylindrisk forboring **uden anvendelse af rival**. **Variant A** kan anvendes, hvis der ikke er nogen fare for tæthedsproblemer.

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 og garanterer samtidig den størst mulige tæthed i gevindet.

Gevindgange pr. tomme: 14

Samlet længde L: 80 mm

Skaft-Ø D_s : 16 mm

Skaftfirkant □: 12 mm

Kernehuls-Ø A: 17,8 mm

Kernehuls-Ø B: 17,7 mm

Teknisk beskrivelse

Antal spånnoter	5
-----------------	---

Gevindstigning	1,814 mm
Kontrolmåls-Ø D_{maks} JS11	18,63 mm
Kernehuls-Ø B	17,7 mm
Gevind-Ø	20,95 mm
Gevindgange pr. tomme	14
Min. dybde, kernehul	22,3 mm
Kernehuls-Ø A	17,8 mm
Antal skær Z	5
Skaft-Ø D_s	16 mm
Samlet længde L	80 mm
Skaftfirkant \square	12 mm
Gevinddybde	65 mm
Gevindstørrelse	Rc1/2-14
Belægning	ubelagt
Gevindtype	Rc
Flankevinkel	55 grader
Skæremateriale	HSS E
Norm	DIN 2181
Gevindstandard	DIN EN 10226-2
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
Aluminiumskunststoffer	betinget egnet	9 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	9 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	7 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	6 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	5 m/min	P
GG (G)	betinget egnet	5 m/min	K
CuZn	betinget egnet	9 m/min	N
Olie	egnet		
våd, maksimal	betinget egnet		