

**Garant****Spånbrydertapper, ubelagt, Rc: 3/4-14****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	138120 3/4-14
GTIN	4045197585721
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: 100 mm

Skaft-Ø  $D_s$ : 20 mm

Skaftfirkant □: 16 mm

Kernehuls-Ø A: 23,2 mm

Kernehuls-Ø B: 23,1 mm

**Teknisk beskrivelse**

Kernehuls-Ø A	23,2 mm
---------------	---------

Gevind-Ø	26,44 mm
Gevindgange pr. tomme	14
Kernehuls-Ø B	23,1 mm
Antal skær Z	6
Antal spånnoter	6
Min. dybde, kernehul	23,6 mm
Gevindstigning	1,814 mm
Kontrolmåls-Ø $D_{maks}$ JS11	24,12 mm
Skaft-Ø $D_s$	20 mm
Samlet længde L	100 mm
Skaftfirkant □	16 mm
Gevinddybde	72 mm
Gevindstørrelse	Rc3/4-14
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**

	<b>Egnet til</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>ISO-kode</b>
Aluminiumskunststoffer	betinget egnet	9 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	9 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	7 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	6 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		