

Garant**Machinetap, TiAlN, NPT: 1/2-14****Bestelgegevens**

Bestelnummer	138110 1/2-14
GTIN	4045197533685
Artikelklasse	11H

Omschrijving**Uitvoering:**

Een **speciale TiAlN-coating** standtijden. Door **geschrante** geleidingsschroefdraad: **verminderd draaimoment** en **betere verdeling van het smeermiddel**. Toepasbaar met **emulsie** (vetgehalte ten minste 8%).

Toepassing:

Voor **conische** pijpdraad (**NPT**) volgens **ANSI B1.20.1**, voor schroefdraad met afdichtmiddel. Voor het kerngat op de aangegeven minimale diepte (zie tabel) letten.

Advies:**Kerngat-Ø A:**

Cilindrisch voorboren **zonder gebruik van een ruimer**.

Kerngat-Ø B:

Cilindrisch voorboren en vervolgens **met conische ruimer 1:16 (zie nr. 162650) ruimen**.

Vervolgens kan met de controlemaat D_{max} (zie tabel) de \varnothing van de conische boring aan de kopskant worden gecontroleerd. De voorbereiding van het kerngat volgens **variant B** biedt de meest proceszekere optie voor het draadsnijden.

Gangen per inch: 14

Totale lengte L: 140 mm

Schacht-Ø D_s : 16 mm

Schacht-vierkant \square : 12 mm

Kerngat-Ø A: 17,85 mm

Kerngat-Ø B: 17,5 mm

Technische beschrijving

Kerngat-Ø A	17,85 mm
Draadspoed	1,814 mm

Kerngat-Ø B	17,5 mm
Controlemaat-Ø D _{max} + 0,05	18,32 mm
Aantal spaangroeven	5
Minimale diepte kerngat	22,9 mm
Aantal snijkanten Z	5
Schroefdraad-Ø	21,223 mm
Gangen per inch	14
Schacht-Ø D _s	16 mm
Totale lengte L	140 mm
Schacht-vierkant □	12 mm
Draaddiepte	35,06 mm
Draadafmeting	1/2-14 NPT
Coating	TiAlN
Draadsoort	NPT
Flankhoek	60 graden
Snijmateriaal	HSS E
Norm	DIN 374
Schroefdraadnorm	ANSI B 1.20.1
Aansnijdingsvorm	C
Conusverhouding	1:16
Schacht	Cilinderschacht met h9
Inwendige koeling	nee
Toepassing bij boringtype	bij blind en doorlopend gat
Snijrichting	rechts
Type schroefdraadgereedschap	Machinetap voor de dynamische bewerking
Gekleurde ring	blauw
Producttype	Tap

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V_c	ISO-code
Alu kunststoffen	beperkt geschikt	13 m/min	N
Aluminium (kortspanend)	beperkt geschikt	18 m/min	N
Staal < 500 N/mm ²	geschikt	17 m/min	P
Staal < 750 N/mm ²	geschikt	15 m/min	P
Staal < 900 N/mm ²	geschikt	12 m/min	P
RVS < 900 N/mm ²	geschikt	5 m/min	M
GG(G)	beperkt geschikt	14 m/min	K
CuZn	beperkt geschikt	16 m/min	N
Olie	geschikt		
nat maximaal	geschikt		