

Garant**Machinetap HSS-E-PM, TiAlN, NPT: 3/8-18****Bestelgegevens**

Bestelnummer	138100 3/8-18
GTIN	4045197080431
Artikelklasse	11H

Omschrijving**Uitvoering:**

Geschikt voor toepassingen waaraan zeer hoge eisen worden gesteld. 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:

Wij adviseren om bij **TOOLOX-** en **HARDOX-materialen de kerngat-Ø afwijkend van de DIN-gegevens** (zie tabel) **0,05 tot 0,3 mm** groter te boren.

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 kopse kant worden gecontroleerd. De voorbereiding van het kerngat volgens **variant B** biedt de meest proceszekere optie voor het draadsnijden.

Gangen per inch: 18

Totale lengte L: 100 mm

Schacht-Ø D_s : 12 mm

Schacht-vierkant \square : 9 mm

Kerngat-Ø A: 9/16 inch

Kerngat-Ø B: 14,1 mm

Technische beschrijving

Schroefdraad-Ø	17,055 mm
----------------	-----------

Kerngat-Ø B	14,1 mm
Aantal spaangroeven	4
Gangen per inch	18
Controlemaat-Ø $D_{max} + 0,05$	14,8 mm
Aantal snijkanten Z	4
Minimale diepte kerngat	17,6 mm
Draadspoed	1,411 mm
Schacht-Ø D_s	12 mm
Totale lengte L	100 mm
Schacht-vierkant □	9 mm
Draaddiepte	32,7 mm
Kerngat-Ø A	9/16 inch
Draadafmeting	3/8-18 NPT
Coating	TiAlN
Draadsoort	NPT
Flankhoek	60 graden
Snijmateriaal	HSS E PM
Norm	Fabrieksnorm
Schroefdraadnorm	ANSI B 1.20.1
Aansnijdingsvorm	C
Conusverhouding	1:16
Spiraalkhoek	15 graden
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	rood
Producttype	Tap

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V_c	ISO-code
Staal < 900 N/mm ²	geschikt	23 m/min	P
Staal < 1100 N/mm ²	geschikt	13 m/min	P
Staal < 1400 N/mm ²	beperkt geschikt	7 m/min	P
TOOLOX 33	geschikt	4 m/min	H
TOOLOX 44	geschikt	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	geschikt	2 m/min	H
Olie	geschikt		
nat maximaal	geschikt		