

**Garant**
**Machinetap, TiAlN, NPT: 1-11,5**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	138110 1-11,5
GTIN	4045197533715
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: 11,5

Totale lengte L: 170 mm

Schacht-Ø  $D_s$ : 25 mm

Schacht-vierkant  $\square$ : 20 mm

Kerngat-Ø A: 29 mm

Kerngat-Ø B: 28,6 mm

**Technische beschrijving**

Minimale diepte kerngat	27,4 mm
Gangen per inch	11,5

Kerngat-Ø B	28,6 mm
Controlemaat-Ø $D_{max} + 0,05$	29,69 mm
Aantal snijkanten Z	5
Aantal spaangroeven	5
Kerngat-Ø A	29 mm
Schroefdraad-Ø	33,228 mm
Draadspoed	2,209 mm
Schacht-Ø $D_s$	25 mm
Totale lengte L	170 mm
Schacht-vierkant □	20 mm
Draaddiepte	58 mm
Draadafmeting	1-11,5 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

	<b>Geschiktheid</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>ISO-code</b>
Alu kunststoffen	beperkt geschikt	13 m/min	N
Aluminium (kortspanend)	beperkt geschikt	18 m/min	N
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	17 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	15 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	12 m/min	P
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		