



Maskin-gängtapp, obelagd, NPT: 1/8-27



Beställningsdata

Ordernummer	138090 1/8-27
GTIN	4045197585516
Artikelklass	12H

Beskrivning

Utförande:

Stabilt utförande, raka spår.

Användningsdata:

För **koniska** rörgångor (**NPT**) enligt **ANSI B1.20.1**, för gångor med tätningsmedel. Observera det föreskrivna minsta djupet för kärnhålet (se tabellen).

Rekommendation:

Kärnhål Ø A:

Cylindrisk förborring **utan användning av brotsch**.

Kärnhål Ø B:

Cylindrisk förborring och därefter **upprymning med konisk brotsch 1:16 (se nr 162650)**.

Sedan kan man med kontrollmättet D_{max} (se tabellen) kontrollera det koniska hålets diameter på plansidan. Förberedelserna av kärnhålet enligt **variant B** erbjuder det processäkraste alternativet för gängskärning.

Teknisk beskrivning

Kärnhåls-Ø B	8,25 mm
Antal spånspår	5
Inställningsmättets diameter $D_{max} + 0,05$	8,74 mm
Varvper tum	27
Minsta håldjup kärnhål	12 mm
Gäng-Ø	10,242 mm
Antal skär Z	5

Kärnhåls-Ø A	8,5 mm
Gängstigning	0,941 mm
Skaftdiameter D _s	7 mm
totallängd L	90 mm
Skaftfyrcant □	5,5 mm
Gängdjup	19,732 mm
gänga	1/8-27 NPT
Beläggning	obelagd
Gängtyp	NPT
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	HSS E
Norm	Verkstadsnorm
Gängnorm	ANSI B 1.20.1
Skärfasform	C
Konförhållande	1:16
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	Bottenhål
Användning vid håltyp	Genomgående hål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för konventionell bearbetning
Färgring	Utan
Produktslag	Gängtapp

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	13 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	13 m/min	P

Stål < 750 N/mm ²	lämplig	10 m/min	P
GG(G)	mindre lämplig	9 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	13 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	mindre lämplig		