

RP Tætningsrørgvind 55° (cylindrisk)			
Nom. dia.	Gev. pr.1"	Udv. dia.	Gev. bor
1/16	28	7,723	6,50
1/8	28	9,728	8,50
1/4	19	13,157	11,40
3/8	19	16,662	14,90
1/2	14	20,955	18,60
3/4	14	26,441	24,10
1	11	33,249	30,20
1 1/4	11	41,910	38,90
1 1/2	11	47,803	44,80
2	11	59,614	56,60
2 1/2	11	75,184	72,20
3	11	87,884	84,90

RC Tætningsrørgvind 55° (konisk)		
Nom. dia.	Gev. pr.1"	Gev. bor
1/16	28	6,30
1/8	28	8,30
1/4	19	11,50
3/8	19	14,70
1/2	14	18,20
3/4	14	23,50
1	11	29,70
1 1/4	11	38,50
1 1/2	11	44,50
2	11	56,60
2 1/2	11	71,50
3	11	84,00

Valg af snittap

Håndtappe: Håndtapperne er lige riflede og er i sæt af tre til grovgvind: første tap, anden tap og prop/bund tap. For gevind i sæt af to: anden tap og prop/bund tap.

Maskintappe

Maskintappe bliver lavet i forskellige materialer. Den bedst egnede snittap bestemmes ud fra hultype og materiale. Ved gennemgående huller kan spånerne skubbes ud gennem hullet foran snittappen og en spånbrødertap er i reglen velegnet. Spiraltappe leveres med tre forskellige vinkler: 15°, 35° og 45°. En generel regel er, at jo mere langspånet materiale, og jo dybere gevindhul, jo større spiralvinkel. Snittapper er i standard-udførelse, velegnede til de fleste materialer, men kortspånet messing og rustfrit stål, kræver snittapper og bakker, hvor skæret er slebet specielt. I duktile materialer kan en gevindskærer tap anvendes (foretrakkes ikke til medicinsk, fødevarer eller rumfartsindustrien). Den stive/synkroniseret metode foretrakkes.

Køle/smørremiddelforhold

Korrekt køle/smørremiddel vil resultere i en forlænget levetid af tap/bakke og giver et bedre resultat i gevindkvalitet. Skærehastigheden afhænger også af temperaturen af skærekanten. Det er derfor vigtigt at bruge masser af køle/smørremiddel. Kølemiddel med et lavt EP additiver kræver lavere skærehastighed. Fedt er mindre egnet.

Kontrol af gevind

Til inspektion af gevind, anvendes gevindmåler: Godside/fejlside gevindprøvedorne for at kontrollere det indvendige gevind og gevindprøveringe for at kontrollere det udvendige gevind. Ved brug af gevindmåling kontrolleres delediameter, inderdiameter samt stigning og profilvinkel at disse er indenfor tolerance. Bemærk, at andre fejl stadig kan forekomme såsom formfejl og vinkelfejl.

Skærehastighed

Den bedste skærehastighed må findes ud fra praksis, men skærehastighed kan tages fra nedenstående tabel og efterfølgende korrigeret. Den ideelle skærehastighed er påvirket af mange faktorer. Nogle af disse er:

- Materialet
- Længde, diameter og gevindstigning af gevind.
- Type snittap/bakke
- Smøre/kølemiddel, kvalitet og mængde.
- Gevindbordiometer.

Også tilstanden og typen af maskinen, der anvendes, er en væsentlig faktor. Det er derfor vigtigt at følge de specifikke maskine instruktioner, især når CNC programmering med spænding kompression anvendes, er det vigtigt at følge producentens anbefaling.

Pg 80°					
Nom. dia.	Gev. pr.1"	Udv. dia.	Inderdiameter		Gev. bor
			min	max	
Pg 7	20	12,5	11,28	11,43	11,40
Pg 9	18	15,2	13,86	14,01	13,90
Pg 11	18	18,6	17,26	17,41	17,30
Pg 13,5	18	20,4	19,06	19,21	19,10
Pg 16	18	22,5	21,16	21,31	21,20
Pg 21	16	28,3	26,78	27,03	26,80
Pg 29	16	37,0	35,48	35,73	35,50
Pg 36	16	47,0	45,48	45,73	45,50
Pg 42	16	54,0	52,48	52,73	52,50
Pg 48	16	59,3	57,78	58,03	57,80

NPSM / NPSF - Rørgvind 60°			
Nom. dia.	Gev. pr.1"	Gevindbor	
		NPT	NTF
1/16	27	6,30	6,30
1/8	27	8,50	8,40
1/4	18	11,10	11,00
3/8	18	14,50	14,30
1/2	14	18,00	17,80
3/4	14	23,20	23,00
1	11 1/2	29,20	29,00
1 1/4	11 1/2	38,00	37,80
1 1/2	11 1/2	44,00	43,80
2	11 1/2	56,40	56,00
2 1/2	8	67,00	66,50
3	8	83,00	82,50

NPSM / NPSF - Rørgvind 60°			
Nom. dia.	Gev. pr.1"	Gevindbor	
		NPSM	NPSF
1/16	27		6,30
1/8	27	9,10	8,60
1/4	18	11,90	11,20
3/8	18	15,50	14,70
1/2	14	19,00	18,20
3/4	14	24,50	23,50
1	11 1/2	30,50	29,50
1 1/4	11 1/2	39,50	
1 1/2	11 1/2	45,50	
2	11 1/2	57,50	
2 1/2	8	69,00	
3	8	85,00	

Ikke angivet borgevind

For ikke angivet metrisk fingevind, er det enkelt at finde den rigtige bordiameter: Udvendig gevinddiameter minus stigning giver bordiameter. Dette gælder ved skårne gevind, ved rullede (formede gevind) finds bordiameter ved at trække den halve stigning fra udvendig diameter. Jo større det borede hul er, jo lettere bliver skæringen af gevindet, herved forlænges snittappens levetid.

Materialer	Skærehastighed m/min
Aluminum, lang chip	25-45
Aluminum, kort chip	15-25
Messing, lang chip	20-25
Messing, kort chip	15-20
Kobber, lang chip	20-25
Kobber, kort chip	12-15
Støbejern, grå	10-15
Støbejern, formbart	15-25
Stål, 50 ton	12-16
Stål 50-70	6-10
Stål 70+	3-5
Rustfrit stål, fri skæring	10-15
Rustfrit stål, austenitisk	4-8
Rustfrit stål, jern <850	4-8
Rustfrit stål, jern > 850	3-5
Zink	20-25
Plastik, termoplast	20-30
Plastik, duroplastisk	10-15

Gevinddiameter			Omdrejninger pr. minut										
RØR- Gev. ↓	TOMME (inch) ↓	ISO-M mm ↓	Når skærehastigheden V (m/min) fra tabel er:										
			4	6	8	10	12	15	20	25	30	45	50
1/8	1/8	3	420	636	850	1060	1270	1590	2120	2750	3180	4770	5300
	5/32	4	320	478	638	800	955	1195	1600	2000	2390	3585	3980
	3/16	5	260	382	510	635	764	955	1270	1590	1910	2865	3180
	1/4	6	212	318	425	535	636	800	1070	1335	1600	2400	2650
	5/16	8	160	240	318	400	478	600	800	1000	1200	1800	1990
1/8	3/8	10	128	190	255	320	382	480	640	800	960	1440	1590
1/4	1/2	12	105	158	212	265	318	400	530	665	800	1200	1325
	9/16	14	90	135	182	230	274	340	460	570	680	1020	1140
3/8	5/8	16	80	120	160	200	240	300	400	500	600	900	990
		18	72	106	142	175	212	265	350	430	530	795	885
	3/4	20	64	96	128	160	190	240	320	400	480	720	795
1/2	7/8	22	60	88	116	145	174	220	290	365	440	660	720
5/8		24	52	80	106	134	160	200	268	335	400	600	665
	1	26	48	74	98	124	146	185	248	310	370	555	612
3/4	1 1/8	28	46	68	90	114	138	170	228	285	340	510	570
		30	44	64	85	106	128	160	212	270	320	480	530
	1 1/4	32	40	60	80	100	120	150	200	250	300	450	500
	1 3/8	35	36	54	72	90	110	135	180	225	270	405	450
1 1/4	1 1/2	40	32	48	64	80	96	120	160	200	240	360	397
1 1/2	1 3/4	45	28	42	56	70	85	105	140	175	210	315	350
	2	50	26	38	50	64	76	95	128	160	190	285	320

