

| 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 |

| 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 | |

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 hulltype og materiale. Ved gennemgående huller kan spånerne skubbes ud gennem hullet foran snittappen og en spånbrydertap 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 kortsånet messing og rustfrit stål, kræver snittapper og bakker, hvor skæret er slebet specielt. I duktile materialer kan en gevindskærer tap anvendes (foretrækkes ikke til medicinsk, fødevarer eller rumfartsindustrien). Den stive/synkroniseret metode foretrækkes.

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
- Smøreløse/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 maskineinstruktioner, især når CNC programmering med spænding kompression anvendes, er det vigtigt at følge producentens anbefaling.

Køle/smøremiddelforhold

Korrekt køle/smøremiddel 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/smøremiddel. Kølemiddel med et lavt EP additiv 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.

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 |

| RØR- Gev. ↓ | Gevinddiameter | | | Omdrejninger pr. minut | | | | | | | | | | | |
|-------------------|----------------------|------------------|--|--|-----|-----|------|------|------|------|------|------|------|------|--|
| | 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 | |
| 1/2 | 3/4 | 20 | | 64 | 96 | 128 | 160 | 190 | 240 | 320 | 400 | 480 | 720 | 795 | |
| 5/8 | 7/8 | 22 | | 60 | 88 | 116 | 145 | 174 | 220 | 290 | 365 | 440 | 660 | 720 | |
| | | 24 | | 52 | 80 | 106 | 134 | 160 | 200 | 268 | 335 | 400 | 600 | 665 | |
| 3/4 | 1 | 26 | | 48 | 74 | 98 | 124 | 146 | 185 | 248 | 310 | 370 | 555 | 612 | |
| | 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 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 | |

