

**Garant****GARANT Master Tap maskinsnittapper HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 1/8-27****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 138105 1/8-27 |
| GTIN                | 4045197899910 |
| Artikelklasse       | 111           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Universel snittap**, udviklet til anvendelse i en bred vifte af materialer med høj processikkerhed.

- **HSS-E-PM skæremateriale, af hensyn til en optimal slidstyrke.**
- **Reducerede friktionsværdier takket være ny højeffektiv belægning.**
- **Specialgeometri af hensyn til en optimal spånevakuering.**

**Anvendelse:**

**Kegleformet rørgvind (NPT)** iht. **ANSI B1.20.1**, til gevind med tætningsmiddel. Til kernehullet skal den foreskrevne mindstedybde (se tabellen) overholdes.

**Anbefaling:****Kernehuls-Ø A:**

Udfør cylindrisk forboring **uden anvendelse af rival**.

**Kernehuls-Ø B:**

Udfør cylindrisk forboring, og foretag derefter **oprivning med konusrival 1:16 (se nr. 162650)**.

Efterfølgende er det muligt at kontrollere Ø for den kegleformede boring på den plane side med kontrolmålet  $D_{max}$  (se tabel). Forberedelsen af kernehullet efter **variant B** er den mest processikre metode til gevindskæring.

Gevindgange pr. tomme: 27

Samlet længde L: 90 mm

Skaft-Ø  $D_s$ : 7 mm

Skaftfirkant □: 5,5 mm

Kernehuls-Ø A: 8,5 mm

Kernehuls-Ø B: 8,25 mm

**Teknisk beskrivelse**

|              |   |
|--------------|---|
| Antal skær Z | 4 |
|--------------|---|

|  |   |
|--|---|
| Samlet længde L                        | 90 mm                                   |
| Gevindgange pr. tomme                  | 27                                      |
| Kernehuls-Ø A                          | 8,5 mm                                  |
| Skaft-Ø D <sub>s</sub>                 | 7 mm                                    |
| Kontrolmåls-Ø D <sub>maks</sub> + 0,05 | 8,74 mm                                 |
| Skaftfirkant □                         | 5,5 mm                                  |
| Gevindstørrelse                        | 1/8-27 NPT                              |
| Kernehuls-Ø B                          | 8,25 mm                                 |
| Gevinddybde                            | 17 mm                                   |
| Antal spånnoter                        | 4                                       |
| Gevind-Ø                               | 10,242 mm                               |
| Min. dybde, kernehul                   | 12 mm                                   |
| Gevindstigning                         | 0,941 mm                                |
| Belægning                              | AlTiX                                   |
| Gevindtype                             | NPT                                     |
| Flankevinkel                           | 60 grader                               |
| Skæremateriale                         | HSS E PM                                |
| Norm                                   | Fabriksstandard                         |
| Gevindstandard                         | ANSI B 1.20.1                           |
| Skærfasform                            | C                                       |
| Konusforhold                           | 1:16                                    |
| Spiralvinkel                           | 40 grader                               |
| Skaft                                  | Cylinderskaft med h9                    |
| Indvendig køling                       | nej                                     |
| Anvendelse ved boringstype             | Bundhul                                 |
| Anvendelse ved boringstype             | gennemgangshul                          |
| Skæreretning                           | højre                                   |
| Type af gevindværktøj                  | Maskinsnitter til dynamisk bearbejdning |
| Farvering                              | grøn                                    |

|             |            |
|-------------|------------|
| Serie       | Master Tap |
| Produkttype | Snittapper |

## Brugerdata

|                               | Egnet til | V <sub>c</sub> | ISO-kode |
|-------------------------------|-----------|----------------|----------|
| Aluminiumskunststoffer        | egnet     | 30 m/min       | N        |
| Aluminium (med korte spåner)  | egnet     | 35 m/min       | N        |
| Alu > 10% Si                  | egnet     | 20 m/min       | N        |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 30 m/min       | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 30 m/min       | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 25 m/min       | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet     | 12 m/min       | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | egnet     | 8 m/min        | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 10 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 8 m/min        | M        |
| GG (G)                        | egnet     | 20 m/min       | K        |
| CuZn                          | egnet     | 20 m/min       | N        |
| Uni                           | egnet     |                |          |
| Olie                          | egnet     |                |          |
| våd, maksimal                 | egnet     |                |          |