

Garant**GARANT Master Tap maskinsnittapper HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 1/16-27****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	138105 1/16-27
GTIN	4045197984371
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 : 6 mm

Skaftfirkant □: 4,9 mm

Kernehuls-Ø A: 6,15 mm

Kernehuls-Ø B: 5,95 mm

Teknisk beskrivelse

Skaftfirkant □	4,9 mm
----------------	--------

Antal skær Z	3
Gevinddybde	15,8 mm
Gevindstigning	0,941 mm
Gevindstørrelse	1/16-27 NPT
Gevindgange pr. tomme	27
Kernehuls-Ø B	5,95 mm
Kontrolmåls-Ø $D_{maks} + 0,05$	6,39 mm
Antal spånnoter	3
Min. dybde, kernehul	12 mm
Kernehuls-Ø A	6,15 mm
Gevind-Ø	7,895 mm
Samlet længde L	90 mm
Skaft-Ø D_s	6 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 _c	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 ²	egnet	30 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	30 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	25 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		