

Garant**GARANT Master Tap machinetap HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 3/8-18****Bestelgegevens**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer | 138105 3/8-18 |
| GTIN | 4045197901927 |
| Artikelklasse | 111 |

Omschrijving**Uitvoering:**

Universele tap, ontwikkeld voor gebruik in een breed materiaalspectrum met hogere proceszekerheid.

- **HSS-E-PM materiaal, voor een maximale slijtvastheid.**
- **Lagere wrijvingscoëfficiënten door nieuwe hoogrendementcoating.**
- **Speciale geometrie voor optimale spanafvoer.**

Toepassing:

Voor **conische** pijpdraad (**NPT**) volgens **ANSI B1.20.1**, voor schroefdraad met afdichtmiddel. Voor het kerngat op de aangegeven minimale diepte (zie tabel) letten.

Advies:**Kerngat-Ø A:**

Cilindrisch voorboren **zonder gebruik van een ruimer.**

Kerngat-Ø B:

Cilindrisch voorboren en vervolgens **met conische ruimer 1:16 (zie nr. 162650) ruimen.**

Vervolgens kan met de controlemaat D_{max} (zie tabel) de \varnothing van de conische boring aan de kopse kant worden gecontroleerd. De voorbereiding van het kerngat volgens **variant B** biedt de meest proceszekere optie voor het draadsnijden.

Gangen per inch: 18

Totale lengte L: 110 mm

Schacht-Ø D_s : 12 mm

Schacht-vierkant \square : 9 mm

Kerngat-Ø A: 14,29 mm

Kerngat-Ø A: 9/16 inch

Technische beschrijving

| | |
|---|------------------------|
| Controlemaat- $\varnothing D_{\max} + 0,05$ | 14,8 mm |
| Aantal snijkanten Z | 4 |
| Draadafmeting | 3/8-18 NPT |
| Draaddiepte | 29 mm |
| Kerngat- $\varnothing A$ | 9/16 inch |
| Draadspoed | 1,411 mm |
| Kerngat- $\varnothing A$ | 14,29 mm |
| Schroefdraad- \varnothing | 17,055 mm |
| Kerngat- $\varnothing B$ | 14,1 mm |
| Minimale diepte kerngat | 17,6 mm |
| Gangen per inch | 18 |
| Schacht-vierkant \square | 9 mm |
| Aantal spaangroeven | 4 |
| Totale lengte L | 110 mm |
| Schacht- $\varnothing D_s$ | 12 mm |
| Coating | AlTiX |
| Draadsoort | NPT |
| Flankhoek | 60 graden |
| Snijmateriaal | HSS E PM |
| Norm | Fabrieksnorm |
| Schroefdraadnorm | ANSI B 1.20.1 |
| Aansnijdingsvorm | C |
| Conusverhouding | 1:16 |
| Spiraalkhoek | 40 graden |
| Schacht | Cilinderschacht met h9 |
| Inwendige koeling | nee |
| Toepassing bij boringtype | Blind gat |
| Toepassing bij boringtype | Doorlopend gat |
| Snijrichting | rechts |

| | |
|------------------------------|---|
| Type schroefdraadgereedschap | Machinetap voor de dynamische bewerking |
| Gekleurde ring | groen |
| Serie | Master Tap |
| Producttype | Tap |

Gebruikersgegevens

| | Geschiktheid | V _c | ISO-code |
|--------------------------------|--------------|----------------|----------|
| Alu kunststoffen | geschikt | 30 m/min | N |
| Aluminium (kortspanend) | geschikt | 35 m/min | N |
| Aluminium > 10% Si | geschikt | 20 m/min | N |
| Staal < 500 N/mm ² | geschikt | 30 m/min | P |
| Staal < 750 N/mm ² | geschikt | 30 m/min | P |
| Staal < 900 N/mm ² | geschikt | 25 m/min | P |
| Staal < 1100 N/mm ² | geschikt | 12 m/min | P |
| Staal < 1400 N/mm ² | geschikt | 8 m/min | P |
| RVS < 900 N/mm ² | geschikt | 10 m/min | M |
| RVS > 900 N/mm ² | geschikt | 8 m/min | M |
| GG(G) | geschikt | 20 m/min | K |
| CuZn | geschikt | 20 m/min | N |
| Uni | geschikt | | |
| Olie | geschikt | | |
| nat maximaal | geschikt | | |