

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

Bestelnummer	138105 1/16-27
GTIN	4045197984371
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: 27

Totale lengte L: 90 mm

Schacht-Ø D_s : 6 mm

Schacht-vierkant \square : 4,9 mm

Kerngat-Ø A: 6,15 mm

Kerngat-Ø B: 5,95 mm

Technische beschrijving

Schacht-vierkant □	4,9 mm
Aantal snijkanten Z	3
Draaddiepte	15,8 mm
Draadspoed	0,941 mm
Draadafmeting	1/16-27 NPT
Gangen per inch	27
Kerngat-Ø B	5,95 mm
Controlemaat-Ø $D_{max} + 0,05$	6,39 mm
Aantal spaangroeven	3
Minimale diepte kerngat	12 mm
Kerngat-Ø A	6,15 mm
Schroefdraad-Ø	7,895 mm
Totale lengte L	90 mm
Schacht-Ø D_s	6 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		