

**Garant****Maskin-gängtapp HSS-E-PM, TiAlN, NPT: 1/4-18****Beställningsdata**

Ordernummer	138100 1/4-18
GTIN	4045197080424
Artikelklass	11H

**Beskrivning****Utförande:**

**Mycket höga prestanda.** Kan användas med **emulsion** (fetthalt min. 8 %).

**Användningsdata:**

För **koniska** rörgångor (**NPT**) enligt **ANSI B1.20.1**, för gångor med tätningsmedel. Observera det föreskrivna minsta djupet för kärnhålet (se tabellen).

**Rekommendation:**

För **TOOLOX-** och **HARDOX-material** rekommenderar vi att kärnhålsdiametern borrar **0,05** till **0,3 mm** större än vad som anges i DIN-standarden (se tabell).

**Kärnhål Ø A:**

Cylindrisk förborring **utan användning av brotsch**.

**Kärnhål Ø B:**

Cylindrisk förborring och därefter **upprymning med konisk brotsch 1:16 (se nr 162650)**.

Sedan kan man med kontrollmättet  $D_{max}$  (se tabellen) kontrollera det koniska hålets diameter på plansidan. Förberedelserna av kärnhålet enligt **variant B** erbjuder det processäkraste alternativet för gängskärning.

**Teknisk beskrivning**

Gäng-Ø	13,616 mm
Kärnhåls-Ø B	10,75 mm
Varvper tum	18
Kärnhåls-Ø A	11,1 mm
Minsta håldjup kärnhål	17,5 mm
Antal spånspår	4

Antal skär Z	4
Gängstigning	1,411 mm
Inställningsmåttets diameter $D_{max} + 0,05$	11,36 mm
Skaftdiameter $D_s$	11 mm
totallängd L	100 mm
Skafftyrkant □	9 mm
Gängdjup	25,84 mm
gänga	1/4-18 NPT
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	NPT
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	HSS E PM
Norm	Verkstadsnorm
Gängnorm	ANSI B 1.20.1
Skärfasform	C
Konförhållande	1:16
Spiralvinkel	15 grad
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	Bottenhål
Användning vid håltyp	Genomgående hål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	röd
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
--	------------	-------	---------

Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	23 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	13 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	7 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	4 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	2 m/min	H
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		