

**Garant****Maskin-gängtapp HSS/E, TiAlN, NPT: 1-11,5****Beställningsdata**

Ordernummer	138110 1-11,5
GTIN	4045197533715
Artikelklass	11H

**Beskrivning****Utförande:**

En **speciell TiAlN-beläggning** användningstider. Genom **utsatt** styrgänga: **Lägre vridmoment** och **bättre fördelning av smörjmedlet**. Kan användas med **emulsion** (fetthalt minst 8 %).

**Användningsdata:**

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

**Rekommendation:****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**

Minsta håldjup kärnhål	27,4 mm
Varvper tum	11,5
Kärnhåls-Ø B	28,6 mm
Inställningsmättets diameter $D_{max} + 0,05$	29,69 mm
Antal skär Z	5
Antal spånspår	5
Kärnhåls-Ø A	29 mm

Gäng-Ø	33,228 mm
Gängstigning	2,209 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	25 mm
totallängd L	170 mm
Skafftyrkant □	20 mm
Gängdjup	58 mm
gänga	1-11,5 NPT
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	NPT
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	HSS E
Norm	DIN 374
Gängnorm	ANSI B 1.20.1
Skärfasform	C
Konförhållande	1:16
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	blå
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Aluminium, plast	mindre lämplig	13 m/min	N
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	18 m/min	N

Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	17 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	15 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	5 m/min	M
GG(G)	mindre lämplig	14 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	16 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		