

**Garant****Maskin-gängtapp, obelagd, Rc: 1/8-28****Beställningsdata**

Ordernummer	138120 1/8-28
GTIN	4045197585585
Artikelklass	11H

**Beskrivning****Utförande:**

Genom det **korta skaftet skjuter den ut mindre och blir därför stabilare.**

**Användningsdata:**

Som maskingängtapp eller för manuell efterskärning. För **koniska** Whitworth-rörgångor (**BSPT**) enligt **ISO 7/1** och **BS21**, för gängtätande förband. Observera det föreskrivna minsta djupet för kärnhålet (se tabellen).

**Rekommendation:****Kärnhål Ø A:**

Cylindrisk förborring **utan användning av brotsch. Variant A** kan tillämpas om inga tätningsproblem befaras.

**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 och garanterar samtidigt största möjliga täthet i gängen.

**Teknisk beskrivning**

Antal spånspår	5
Gängstigning	0,907 mm
Antal skär Z	5
Varvper tum	28
Gäng-Ø	9,72 mm

Minsta håldjup kärnhål	11,1 mm
Inställningsmåttets diameter $D_{max}$ JS11	8,57 mm
Kärnhåls-Ø B	8,1 mm
Kärnhåls-Ø A	8,15 mm
Skaftdiameter $D_s$	7 mm
totallängd L	63 mm
Skaftfyrkant □	5,5 mm
Gängdjup	41 mm
gänga	Rc1/8-28
Beläggning	obelagd
Gängtyp	Rc
Flankvinkel	55 grad
Skärmaterial	HSS E
Norm	DIN 2181
Gängnorm	DIN EN 10226-2
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 konventionell bearbetning
Färgring	Utan
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

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

Aluminium, plast	mindre lämplig	9 m/min	N
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	9 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	7 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	6 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	5 m/min	P
GG(G)	mindre lämplig	5 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	9 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	mindre lämplig		