

Garant**Maskin-gängtapp HSS/E, TiAlN, NPT: 1/16-27****Beställningsdata**

Ordernummer	138110 1/16-27
GTIN	4045197585578
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	12 mm
Inställningsmättets diameter $D_{max} + 0,05$	6,39 mm
Gäng-Ø	7,895 mm
Gängstigning	0,941 mm
Varvper tum	27
Kärnhåls-Ø A	6,15 mm
Antal spånspår	3

Antal skär Z	3
Kärnhåls-Ø B	5,95 mm
Skaftdiameter D _s	6 mm
totallängd L	90 mm
Skafftyrkant □	4,9 mm
Gängdjup	15,8 mm
gänga	1/16-27 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 _c	ISO-kod
Aluminium, plast	mindre lämplig	13 m/min	N
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	18 m/min	N

Stål < 500 N/mm ²	lämplig	17 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	15 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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		