

Garant**Maskin-gängtapp, obelagd, Rc: 1-11****Beställningsdata**

Ordernummer	138120 1-11
GTIN	4045197585738
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	6
Kärnhåls-Ø B	29,1 mm
Antal skär Z	6
Inställningsmättets diameter D_{max} JS11	30,29 mm
Gäng-Ø	33,24 mm

Kärnhåls-Ø A	29,2 mm
Gängstigning	2,309 mm
Varvper tum	11
Minsta håldjup kärnhål	28,3 mm
Skaftdiameter D _s	25 mm
totallängd L	110 mm
Skaftfyrkant □	20 mm
Gängdjup	75 mm
gänga	Rc1-11
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 ²	lämplig	7 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	6 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	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		