

**Garant****GARANT Master Tap maskingängttapp HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 1-11,5****Beställningsdata**

Ordernummer	138105 1-11,5
GTIN	4045197901958
Artikelklass	111

**Beskrivning****Utförande:**

**Universalgängtapp**, framtagen för användning inom ett brett materialspektrum med hög processäkerhet.

- **HSS-E-PM skärmaterial, för högsta möjliga slitstyrka.**
- **Reducerade friktionskoefficienter genom ny högkapacitetsbeläggning.**
- **Specialgeometri för optimal spånavgång.**

**Användningsdata:**

För **koniska** rörgångor (**NPT**) enligt **ANSI B1.20.1**, för gängor med tättningsmedel. 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 kontrollmåttet  $D_{max}$  (se tabellen) kontrollera det koniska hålets diameter på plansidan. Förberedelserna av kärnhålet enligt **variant B** erbjuder det processäkraste alternativet för gängskärning.

**Teknisk beskrivning**

Antal skär Z	4
totallängd L	160 mm
Minsta håldjup kärnhål	27,4 mm
Gäng-Ø	33,228 mm

gänga	1-11,5 NPT
Kärnhåls-Ø B	28,6 mm
Gängstigning	2,209 mm
Inställningsmåttets diameter $D_{\max} + 0,05$	29,69 mm
Antal spånspår	4
Skaftdiameter $D_s$	25 mm
Varvper tum	11,5
Gängdjup	58 mm
Kärnhåls-Ø A	29 mm
Skaftfyrcant □	20 mm
Beläggning	AlTiX
Gängtyp	NPT
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	HSS E PM
Norm	Verkstadsnorm
Gängnorm	ANSI B 1.20.1
Skärfasform	C
Konförhållande	1:16
Spiralvinkel	40 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	grön
Serie	Master Tap
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	30 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	35 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	20 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	25 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	8 m/min	M
GG(G)	lämplig	20 m/min	K
CuZn	lämplig	20 m/min	N
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		