

Garant**GARANT Master Tap maskingängttapp HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 1/2-14****Beställningsdata**

Ordernummer	138105 1/2-14
GTIN	4045197901934
Artikelklass	111

Beskrivning**Utförande:**

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

- **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 processsäkraste alternativet för gängskärning.

Teknisk beskrivning

totallängd L	125 mm
Varvper tum	14
Antal spånspår	4
Skafftyrkant □	12 mm

Gängstigning	1,814 mm
Gängdjup	35,06 mm
Minsta håldjup kärnhål	22,9 mm
Gäng-Ø	21,223 mm
gänga	1/2-14 NPT
Skaftdiameter D_s	16 mm
Antal skär Z	4
Kärnhåls-Ø A	17,85 mm
Kärnhåls-Ø B	17,5 mm
Inställningsmåttets diameter $D_{max} + 0,05$	18,32 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_c	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 ²	lämplig	30 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	30 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	25 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		