

**Garant****GARANT Master Tap maskingängttapp HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 1/4-18****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 138105 1/4-18 |
| GTIN         | 4045197901910 |
| 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 kontrollmåtten  $D_{max}$  (se tabellen) kontrollera det koniska hålets diameter på plansidan. Förberedelserna av kärnhålet enligt **variant B** erbjuder det processsäkraste alternativet för gängskärning.

**Teknisk beskrivning**

|  |          |
|--|----------|
| Skaftdiameter $D_s$                          | 11 mm    |
| Inställningsmåtten diameter $D_{max} + 0,05$ | 11,36 mm |
| Antal spånspår                               | 4        |
| Gängstigning                                 | 1,411 mm |

|                        |   |
|------------------------|---|
| Minsta håldjup kärnhål | 17,5 mm                                 |
| Varvper tum            | 18                                      |
| Kärnhåls-Ø A           | 11,1 mm                                 |
| gänga                  | 1/4-18 NPT                              |
| Skafftyrkant □         | 9 mm                                    |
| Gäng-Ø                 | 13,616 mm                               |
| totallängd L           | 100 mm                                  |
| Gängdjup               | 22 mm                                   |
| Kärnhåls-Ø B           | 10,75 mm                                |
| Antal skär Z           | 4                                       |
| 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**

|                               | <b>Lämplighet</b> | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>ISO-kod</b> |
|-------------------------------|-------------------|----------------------|----------------|
| 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           |                      |                |