

Garant**GARANT Master Tap SteelHT maskinsnittapper HSS-E-PM form B, TiCN, G: G1/8****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	133312 G1/8
GTIN	4062406236038
Artikelklasse	11I

Beskrivelse**Udførelse:**

Effektiv snittap specielt udviklet til anvendelse i **stål med høj trækstyrke** og til **vanskeligt bearbejdelige materialer**. **Kraftigt skæreansnit** giver processtabilitet ved høj skærekraftsbelastning.

- **HSS-E-PM skæremateriale** – af hensyn til højeste skærkantstabilitet.
- **Optimeret skærekantafrunding**.
- **TiCN-belægning** – giver maksimal slitagebeskyttelse.

Anvendelse:

Til **cylindrisk Whitworth-rørgvind** DIN-ISO 228/1 (forbindelsen i gevindet er ikke tæt).

Anbefaling:

Vi anbefaler ved **TOOLOX- og HARDOX-materialer** at vælge en større kernehuls-Ø afvigende fra **DIN-specifikationerne** (se tabel).

Teknisk beskrivelse

Gevindstørrelse	G1/8
Gevinddybde	29,19 mm
Gevind-Ø	9,73 mm
Antal skær Z	3
Skaft-Ø D _s	7 mm
Kernehul-Ø	8,8 mm
Skæremateriale	HSS E PM

Samlet længde L	90 mm
Antal spånnoter	3
Skafftirkant □	5,5 mm
Gevindgange pr. tomme	28
Gevindstigning	0,907 mm
Serie	Master Tap
Belægning	TiCN
Gevindtype	G
Flankevinkel	55 grader
Norm	DIN 5156
Skærfasform	B
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 3×D ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning
Farvering	rød
Produkttype	Snittapper

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Stål < 750 N/mm ²	betinget egnet	30 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	20 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	15 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	12 m/min	P
Stål < 50 HRC	betinget egnet		
TOOLOX 33	egnet	15 m/min	H
TOOLOX 44	egnet		

INOX > 900 N/mm ²	egnet
Ti > 850 N/mm ²	betinget egnet
Olie	egnet
våd, maksimal	egnet