

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

Bestillingsnummeret	137425 G1/8
GTIN	4062406236106
Artikelklasse	11I

Beskrivelse**Udførelse:**

Effektiv snittap specielt udviklet til anvendelse i **stål med høj trækstyrke** og til **vanskeligt bearbejdelige materialer**. Stabil udførelse med **optimeret føringsgevind til forhindring af spånophobning**.

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

Anvendelse:

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

Anbefaling:

Vi anbefaler ved **TOOLOX-materialer at vælge en kernehuls-Ø, der er større end anført i DIN-oplysningerne** (se tabellen).

Bemærk:

For **TOOLOX materialer**: Overskrid ikke den maksimale gevinddybde på 2 x D!

Teknisk beskrivelse

Skaft-Ø D _s	7 mm
Gevindstørrelse	G1/8
Gevinddybde	24,33 mm
Samlet længde L	90 mm
Skaftfirkant □	5,5 mm
Kernehul-Ø	8,8 mm

Skæremateriale	HSS E PM
Gevindstigning	0,907 mm
Antal skær Z	3
Gevindgange pr. tomme	28
Gevind-Ø	9,73 mm
Antal spånnoter	3
Serie	Master Tap
Belægning	TiAlN
Gevindtype	G
Flankevinkel	55 grader
Norm	DIN 5156
Skærfasform	C
Spiralvinkel	40 grader
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved bundhul
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		