

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

Bestillingsnummeret	133312 G1
GTIN	4062406236755
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-rørgevind 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

Kernehul-Ø	30,75 mm
Gevind-Ø	33,25 mm
Skafftirkant □	20 mm
Gevinddybde	99,75 mm
Skaft-Ø D _s	25 mm
Samlet længde L	160 mm
Gevindstørrelse	G1
Antal spånnoter	4

Gevindgange pr. tomme	11
Gevindstigning	2,309 mm
Antal skær Z	4
Skæremateriale	HSS E PM
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 3xD 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