

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT maskinsnittapper HSS-E-PM form C, TiAlN, G: G1/2****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	137425 G1/2
GTIN	4062406237462
Artikelklasse	111

**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 skærekantafrunding**.
- **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**

Gevindstørrelse	G1/2
Gevindstigning	1,814 mm
Gevindgange pr. tomme	14
Skafftirkant □	12 mm
Skæremateriale	HSS E PM
Gevinddybde	52,4 mm

Samlet længde L	125 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Kernehul-Ø	19 mm
Antal skær Z	4
Gevind-Ø	20,96 mm
Antal spånnoter	4
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 <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	30 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	20 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	15 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	12 m/min	P
Stål < 50 HRC	betinget egnet		

TOOLOX 33	egnet	15 m/min	H
TOOLOX 44	egnet		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet		
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		