

Garant
Maskin-gängtapp, TiCN, G: G1/2

Beställningsdata

Ordernummer	133315 G1/2
GTIN	4045197746108
Artikelklass	11H

Beskrivning
Utförande:
Stabilt utförande.
Rekommendation:

För mycket hårda material, **TOOLOX-** och **HARDOX-material** rekommenderar vi att kärnhålsdiametern borrar **0,05** till **0,3 mm** större än vad som anges i **DIN-standarden (se tabell)**.

Endast med längdkompenserande chuck – även för maskiner med synkroniserad spindel drift.

Teknisk beskrivning

Skärmaterial	HSS E PM
Skaftfyrkant □	12 mm
Skaftdiameter D _s	16 mm
Varvper tum	14
Gäng-Ø	20,96 mm
Antal skär Z	5
Gängstigning	1,814 mm
Kärnhåls-Ø	19 mm
Antal spånspår	5
totallängd L	125 mm
Gängdjup	31,5 mm
gänga	G1/2

Beläggning	TiCN
Gängtyp	G
Flankvinkel	55 grad
Norm	DIN 5156
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 1,5×D vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 1,5×D vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	röd
Produktslag	Gängtapp

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	7 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	2 m/min	H
TOOLOX 33	lämplig	4 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	lämplig	2 m/min	H
Grafit	mindre lämplig	15 m/min	N
Olja	lämplig		