

Garant**Maskin-gängtapp, TiCN, G: G1/8****Beställningsdata**

Ordernummer	133315 G1/8
GTIN	4045197746078
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

Skaftdiameter D _s	7 mm
totallängd L	90 mm
Skaftfyrcant □	5,5 mm
Gängstigning	0,907 mm
Kärnhåls-Ø	8,8 mm
Varvper tum	28
Antal spånspår	5
Antal skär Z	5
Gäng-Ø	9,73 mm
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	13,6 mm
gänga	G1/8

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		