

**Garant****GARANT Master Tap INOX maskingängttapp HSS-E-PM Form E, TiAlN, G: G1/8****Beställningsdata**

Ordernummer	137752 G1/8
GTIN	4062406208134
Artikelklass	111

**Beskrivning****Utförande:****GARANT Master Tap INOX:**

Kraftfull gängtapp, speciellt utvecklad för **processsäker användning i rostfria och syrafasta stål** samt **duplexmaterial**.

**45°-spiraliseringen** av spännspåren underlättar spånbildningen speciellt i duktila austenitiska CrNi-stål.

- **HSS-E-PM skärmaterial för högsta möjliga slitstyrka**
- **TiALN-Multilayer beläggning av senaste generation**
- **Parametriserad spånrumsgometri för optimal spånbildning och vridstyvhet**

**Form E** (1,5-2 varv förskär).

**Användningsdata:**

**För cylindrisk Whitworth-rörgänga** DIN-ISO 228/1 (inte för gängtätande förband).

**Teknisk beskrivning**

totallängd L	90 mm
Gäng-Ø	9,73 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	7 mm
Gängstigning	0,907 mm
Skaftfyrkant □	5,5 mm
Skärmaterial	HSS E PM
Kärnhåls-Ø	8,8 mm
Antal skär Z	3

Varvper tum	28
Antal spånspår	3
Gängdjup	24,33 mm
gänga	G1/8
Serie	Master Tap
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	G
Flankvinkel	55 grad
Norm	DIN 5156
Skärfasform	E
Spiralvinkel	45 grad
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 2,5×D vid bottenhål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	blå
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	28 m/min	N
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	23 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	23 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	9 m/min	M
Olja	lämplig		

vått maximal

lämplig