

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT maskingängtapp HSSE-PM form B, TiCN, G: G1****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 133312 G1     |
| GTIN         | 4062406236755 |
| Artikelklass | 11I           |

**Beskrivning****Utförande:**

Kraftfull gängtapp. specialutvecklad för användning i **stål med hög draghållfasthet** och för **material med besvärlig spånavskiljning. Starkt spiralförskär**, för processtabilitet vid hög skärkraftbelastning.

- **HSS-E-PM skärmaterial - för högsta möjliga eggstabilitet.**
- **Optimerad eggavrundning.**
- **TiCN-beläggning - för maximalt slitageskydd.**

**Användningsdata:**

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

**Rekommendation:**

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

**Teknisk beskrivning**

|                              |          |
|------------------------------|----------|
| Kärnhåls-Ø                   | 30,75 mm |
| Gäng-Ø                       | 33,25 mm |
| Skafftyrkant □               | 20 mm    |
| Gängdjup                     | 99,75 mm |
| Skaftdiameter D <sub>s</sub> | 25 mm    |
| totallängd L                 | 160 mm   |
| gänga                        | G1       |
| Antal spånspår               | 4        |

|                       |   |
|-----------------------|---|
| Varvper tum           | 11                                      |
| Gängstigning          | 2,309 mm                                |
| Antal skär Z          | 4                                       |
| Skärmaterial          | HSS E PM                                |
| Serie                 | Master Tap                              |
| Beläggning            | TiCN                                    |
| Gängtyp               | G                                       |
| Flankvinkel           | 55 grad                                 |
| Norm                  | DIN 5156                                |
| Skärfasform           | B                                       |
| Skaft                 | Cylindriskt skaft med h9                |
| Invändig              | nej                                     |
| Användning vid håltyp | upp till 3×D vid genomgående hål        |
| Skärriktning          | Höger                                   |
| Typ av gängverktyg    | Maskingängtapp för dynamisk bearbetning |
| Färgring              | röd                                     |
| Produktslag           | Gängtapp                                |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | V <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | mindre lämplig | 30 m/min       | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 20 m/min       | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 15 m/min       | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 12 m/min       | P       |
| Stål < 50 HRC                 | mindre lämplig |                |         |
| TOOLOX 33                     | lämplig        | 15 m/min       | H       |
| TOOLOX 44                     | lämplig        |                |         |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        |                |         |

|                            |                |
|----------------------------|----------------|
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup> | mindre lämplig |
| Olja                       | lämplig        |
| vått maximal               | lämplig        |