

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT maskingängtapp HSS-E-PM Form C, TiAlN, G: G3/8****Beställningsdata**

Ordernummer	137425 G3/8
GTIN	4062406237455
Artikelklass	11I

**Beskrivning****Utförande:**

Kraftfull gängtapp, speciellt utvecklad för användning i **stål med hög dragjällfasthet** och för **material med besvärlig spånbreakning**. Stabilt utförande med **optimerad ingångsfas som förhindrar spånstockning**.

- **HSS-E-PM skärmaterial - för högsta möjliga eggstabilitet.**
- **Optimerad egggrundning.**
- **TiAlN-beläggning - för maximalt slitageskydd.**

**Användningsdata:**

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

**Rekommendation:**

För **TOOLOX-material** rekommenderar vi att **välja en större kärnhålsdiameter än den som anges i DIN-uppgifterna** (se tabell) .

**OBS!:**

För **TOOLOX -material**: Max gängdjup får inte överstiga  $2 \times D$ !

**Teknisk beskrivning**

gänga	G3/8
Skaftfyrkant □	9 mm
Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Kärnhåls-Ø	15,25 mm
totallängd L	100 mm
Antal spånspår	3

Gäng-Ø	16,66 mm
Varvper tum	19
Antal skär Z	3
Gängstigning	1,337 mm
Gängdjup	41,65 mm
Skärmaterial	HSS E PM
Serie	Master Tap
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	G
Flankvinkel	55 grad
Norm	DIN 5156
Skärfasform	C
Spiralvinkel	40 grad
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 2xD vid bottenhål
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		