

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT maskingängtapp HSSE-PM form B, TiCN, G: G1/4****Beställningsdata**

Ordernummer	133312 G1/4
GTIN	4062406236700
Artikelklass	111

**Beskrivning****Utförande:**

Kraftfull gängtapp. specialutvecklad för användning i **stål med hög draghållfasthet** och för **material med besvärlig spånavsiljning. 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	11,8 mm
Antal skär Z	3
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	11 mm
Gängstigning	1,337 mm
Skärmaterial	HSS E PM
Antal spånspår	3
gänga	G1/4
Varvper tum	19

Skafftyrkant □	9 mm
totallängd L	100 mm
Gängdjup	39,48 mm
Gäng-Ø	13,16 mm
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