

Garant**GARANT Master Tap SteelHT maskingängttapp HSS-E-PM Form C, TiAlN, G: G1****Beställningsdata**

Ordernummer	137425 G1
GTIN	4062406237493
Artikelklass	111

Beskrivning**Utförande:**

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

- **HSS-E-PM skärmaterial - för högsta möjliga eggstabilitet.**
- **Optimerad eggrundng.**
- **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

Gäng-Ø	33,25 mm
Skaftdiameter D_s	25 mm
Skaftfyrkant □	20 mm
Gängdjup	83,125 mm
Gängstigning	2,309 mm
totallängd L	160 mm
Kärnhåls-Ø	30,75 mm

Antal spånspår	4
Skärmaterial	HSS E PM
Antal skär Z	4
gänga	G1
Varvper tum	11
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 _c	ISO-kod
Stål < 750 N/mm ²	mindre lämplig	30 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	20 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	15 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	12 m/min	P
Stål < 50 HRC	mindre lämplig		
TOOLOX 33	lämplig	15 m/min	H

TOOLOX 44	lämplig
INOX > 900 N/mm ²	lämplig
Ti > 850 N/mm ²	mindre lämplig
Olja	lämplig
vått maximal	lämplig