

Garant**GARANT Master Tap SteelHT maskingängtapp HSS-E-PM Form C, TiAlN, G: G1/2****Beställningsdata**

Ordernummer	137425 G1/2
GTIN	4062406237462
Artikelklass	11I

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 egggrundng.**
- **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×D!

Teknisk beskrivning

gänga	G1/2
Gängstigning	1,814 mm
Varvper tum	14
Skافتfyrkant □	12 mm
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	52,4 mm

totallängd L	125 mm
Skaftdiameter D _s	16 mm
Kärnhåls-Ø	19 mm
Antal skär Z	4
Gäng-Ø	20,96 mm
Antal spånspår	4
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 2×D 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		