

Garant**HM-maskin-gängtapp, TiAlN, G: G1/8****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 133320 G1/8 |
| GTIN | 4045197074577 |
| Artikelklass | 11H |

Beskrivning**Utförande:****Extra stabilt utförande.**

Mycket höga prestanda.

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

Vi rekommenderar för **mycket hårda stål, TOOLOX- och HARDOX-material, att kärnhålsdiametern med avsteg från DIN-uppgifterna (se tabellen) borrar 0,05 till 0,3 mm större.** Använd bara med längdkompenserande chuck – även för maskiner med synkroniserad spindel drift.

Teknisk beskrivning

| | |
|------------------------------|----------|
| Kärnhåls-Ø | 8,8 mm |
| Varvper tum | 28 |
| Antal skär Z | 5 |
| Gängstigning | 0,907 mm |
| Gäng-Ø | 9,73 mm |
| Antal spånspår | 5 |
| Skärmaterial | VHM |
| Skaftdiameter D _s | 10 mm |
| totallängd L | 100 mm |
| Skaftfyrkant □ | 8 mm |

| | |
|-----------------------|---|
| Gängdjup | 19,46 mm |
| gänga | G1/8 |
| Beläggning | TiAlN |
| Gängtyp | G |
| Flankvinkel | 55 grad |
| Norm | DIN 371 |
| Skärfasform | D |
| Skaft | Cylindriskt skaft med h6 |
| Invändig | nej |
| Användning vid håltyp | upp till 2xD vid bottenhål |
| Användning vid håltyp | upp till 2xD vid genomgående hål |
| Skärriktning | Höger |
| Typ av gängverktyg | Maskingängtapp för dynamisk bearbetning |
| Färgring | röd |
| Produktslag | Gängtapp |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Stål < 55 HRC | lämplig | 3 m/min | H |
| Stål < 60 HRC | lämplig | 2 m/min | H |
| Stål < 65 HRC | lämplig | 1 m/min | H |
| Stål < 67 HRC | mindre lämplig | 1 m/min | H |
| TOOLOX 33 | lämplig | 5 m/min | H |
| TOOLOX 44 | lämplig | 4 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | lämplig | 3 m/min | H |
| Grafit, glasfiber | mindre lämplig | 18 m/min | N |
| Olja | lämplig | | |

