

**Garant****HM-maskin-gängtapp, TiAlN, G: G1/4****Beställningsdata**

Ordernummer	133320 G1/4
GTIN	4045197074584
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**

Gängstigning	1,337 mm
Antal skär Z	6
Varvper tum	19
Gäng-Ø	13,16 mm
Antal spånspår	6
Kärnhåls-Ø	11,8 mm
Skärmaterial	VHM
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	14 mm
totallängd L	110 mm
Skaftfyrkant □	11 mm

Gängdjup	26,32 mm
gänga	G1/4
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	lämplig	3 m/min	H
Grafit, glasfiber	mindre lämplig	18 m/min	N
Olja	lämplig		

