

Garant**Maskin-gängtapp HSSE-PM, TiCN, G: G1****Beställningsdata**

Ordernummer	137410 G1
GTIN	4045197273451
Artikelklass	11H

Beskrivning**Utförande:**

Kan användas med **emulsion** (fetthalt min. 8 %).

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-standarderna (se tabell).

Skärmaterial: HSS E PM

Varvper tum: 11

Gäng-Ø: 33,25 mm

totallängd L: 160 mm

Skaftdiameter D_s: 25 mm

Skaftfyrkant □: 20 mm

Kärnhåls-Ø: 30,75 mm

Teknisk beskrivning

Antal skär Z	4
Antal spånspar	4
Gäng-Ø	33,25 mm
Gängstigning	2,309 mm
Kärnhåls-Ø	30,75 mm
Varvper tum	11
Skärmaterial	HSS E PM

Skaftdiameter D_s	25 mm
totallängd L	160 mm
Skaftfyrcant \square	20 mm
Gängdjup	66,5 mm
gänga	G1
Beläggning	TiCN
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 $2 \times D$ 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	23 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	23 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	13 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	7 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	7 m/min	H
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		

