

Garant**Maskin-gängtapp HSSE-PM, TiCN, G: G3/8****Beställningsdata**

Ordernummer	137410 G3/8
GTIN	4045197273420
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-standarden (se tabell).

Skärmaterial: HSS E PM

Varvper tum: 19

Gäng-Ø: 16,66 mm

totallängd L: 100 mm

Skaftdiameter D_s: 12 mm

Skaftfyrkant □: 9 mm

Kärnhåls-Ø: 15,25 mm

Teknisk beskrivning

Kärnhåls-Ø	15,25 mm
Gäng-Ø	16,66 mm
Antal spånspår	4
Antal skär Z	4
Varvper tum	19
Gängstigning	1,337 mm
Skärmaterial	HSS E PM

Skaftdiameter D _s	12 mm
totallängd L	100 mm
Skaftfyrcant □	9 mm
Gängdjup	33,32 mm
gänga	G3/8
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×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		

