

Garant**Maskin-gängtapp, ånganlöpt, G: G1/2****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 137350 G1/2 |
| GTIN | 4045197079879 |
| Artikelklass | 11H |

Beskrivning**Utförande:**Ytan ånganlöpt, minskad löseggsbildning. **HSS-E****Användningsdata:****För cylindrisk Whitworth-rörgänga** DIN-ISO 228/1 (inte för gängtätande förband).**Teknisk beskrivning**

| | |
|------------------------------|-----------|
| Varvper tum | 14 |
| Gäng-Ø | 20,96 mm |
| Kärnhåls-Ø | 19 mm |
| Antal spånspår | 4 |
| Antal skär Z | 4 |
| Gängstigning | 1,814 mm |
| Skärmaterial | HSS E |
| Skaftdiameter D _s | 16 mm |
| totallängd L | 125 mm |
| Skaftfyrkant □ | 12 mm |
| Gängdjup | 62,88 mm |
| gänga | G1/2 |
| Beläggning | ånganlöpt |

| | |
|-----------------------|--|
| 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 3xD vid bottenhål |
| Skärriktning | Höger |
| Typ av gängverktyg | Maskingängtapp för konventionell bearbetning |
| Färgring | Utan |
| Produktslag | Gängtapp |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | mindre lämplig | 13 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 15 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 15 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 15 m/min | P |
| CuZn | mindre lämplig | 13 m/min | N |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | mindre lämplig | | |