

**Garant****Maskin-gängtapp HSSE-PM, TiCN, G: G1/2****Beställningsdata**

Ordernummer	137410 G1/2
GTIN	4045197273437
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 borrar **0,05 till 0,3 mm** större än vad som anges i DIN-standarderna (se tabell).

Skärmaterial: HSS E PM

Varvper tum: 14

Gäng-Ø: 20,96 mm

totallängd L: 125 mm

Skaftdiameter D<sub>s</sub>: 16 mm

Skaftfyrcant □: 12 mm

Kärnhåls-Ø: 19 mm

**Teknisk beskrivning**

Gäng-Ø	20,96 mm
Varvper tum	14
Kärnhåls-Ø	19 mm
Antal skär Z	4
Antal spånspår	4
Gängstigning	1,814 mm
Skärmaterial	HSS E PM

Skaftdiameter D <sub>s</sub>	16 mm
totallängd L	125 mm
Skaftfyrcant □	12 mm
Gängdjup	41,92 mm
gänga	G1/2
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 <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	23 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	23 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	13 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	7 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	7 m/min	H
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		

