

Garant**GARANT Master Tap maskingängttapp HSS-E-PM Form E, AlTiX, G: G3/4****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 137808 G3/4 |
| GTIN | 4062406719135 |
| Artikelklass | 111 |

Beskrivning**Utförande:****Form E** (1,5 - 2 varv förskär).**Universal-gängborr**, framtagen för användning med hög processäkerhet i en mängd olika material.

- **HSS-E-PM material, för största möjliga slitstyrka.**
- **Minskad friktion tack vare ny avancerad beläggning.**
- **Speciell geometri för optimal spånavgång.**

Användningsdata:**För cylindrisk Whitworth-rörgänga** DIN-ISO 228/1 (inte för gängtätande förband).**Teknisk beskrivning**

| | |
|------------------------------|----------|
| Gängstigning | 1,814 mm |
| Antal spånspår | 4 |
| Varvper tum | 14 |
| Antal skär Z | 4 |
| Skaftdiameter D _s | 20 mm |
| gänga | G3/4 |
| totallängd L | 140 mm |
| Gängdjup | 66,1 mm |
| Gäng-Ø | 26,44 mm |
| Kärnhåls-Ø | 24,5 mm |

| | |
|-----------------------|---|
| Skafftyrkant □ | 16 mm |
| Skärmaterial | HSS E PM |
| Serie | Master Tap |
| Beläggning | AlTiX |
| Gängtyp | G |
| Flankvinkel | 55 grad |
| Norm | DIN 5156 |
| Skärfasform | E |
| Spiralvinkel | 40 grad |
| Skaft | Cylindriskt skaft med h9 |
| Invändig | nej |
| Användning vid håltyp | upp till 2,5×D vid bottenhål |
| Skärriktning | Höger |
| Typ av gängverktyg | Maskingängtapp för dynamisk bearbetning |
| Färgring | grön |
| Produktslag | Gängtapp |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|------------|----------------|---------|
| Aluminium, plast | lämplig | 30 m/min | N |
| Alu (kortspånig) | lämplig | 35 m/min | N |
| Alu > 10% Si | lämplig | 20 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 30 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 30 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 25 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 12 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 10 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|---------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 8 m/min | M |
| GG(G) | lämplig | 20 m/min | K |
| CuZn | lämplig | 20 m/min | N |
| Uni | lämplig | | |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |