

Garant**GARANT Master Tap maskingängtapp HSS-E-PM Form E, AlTiX, G: G1****Beställningsdata**

Ordernummer	137808 G1
GTIN	4062406719142
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**

gänga	G1
Antal skär Z	4
Skafftyrkant □	20 mm
Gäng-Ø	33,25 mm
Gängstigning	2,309 mm
Kärnhåls-Ø	30,75 mm
totallängd L	160 mm
Varvper tum	11
Antal spånspår	4
Gängdjup	83,125 mm

Skaftdiameter D _s	25 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		