

**Garant****GARANT Master Tap maskingängtapp HSS-E-PM, AlTiX, UNC: 5/16-18****Beställningsdata**

|              |                |
|--------------|----------------|
| Ordernummer  | 133360 5/16-18 |
| GTIN         | 4045197901699  |
| Artikelklass | 11I            |

**Beskrivning****Utförande:**

**GARANT Master Tap Universalgängtapp**, framtagen för användning inom ett brett spektrum av material med hög processäkerhet.

- **HSS-E-PM skärmaterial, för högsta möjliga slitstyrka.**
- **Reducerade friktionskoefficienter genom ny högkapacitetsbeläggning.**
- **Specialgeometri för optimal spånavgång.**

**Användningsdata:**

**För UNC-grovgångor ASME – B1.1.**

**Teknisk beskrivning**

|                |             |
|----------------|-------------|
| Gängdjup       | 23,82 mm    |
| totallängd L   | 90 mm       |
| Antal skär Z   | 3           |
| Antal spånspår | 3           |
| Skafftyrkant □ | 6,2 mm      |
| Gängtyp        | UNC         |
| gänga          | 5/16-18 UNC |
| Gängstigning   | 1,411 mm    |
| Gäng-Ø         | 7,94 mm     |
| Kärnhåls-Ø     | 6,6 mm      |
| Skärmaterial   | HSS E PM    |

|                       |   |
|-----------------------|---|
| Norm                  | DIN 371                                 |
| Varvper tum           | 18                                      |
| Skaftdiameter $D_s$   | 8 mm                                    |
| Serie                 | Master Tap                              |
| Beläggning            | AlTiX                                   |
| Flankvinkel           | 60 grad                                 |
| Toleransklass         | 2BX                                     |
| Skärfasform           | B                                       |
| Skaft                 | Cylindriskt skaft med h9                |
| Invändig              | nej                                     |
| Användning vid håltyp | upp till 3xD vid genomgående hål        |
| 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 <sup>2</sup>  | lämplig    | 30 m/min | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig    | 30 m/min | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig    | 25 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig    | 12 m/min | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig    | 8 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig    | 10 m/min | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | 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 |          |   |