

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

Ordernummer	137805 G1
GTIN	4045197901149
Artikelklass	111

**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 cylindrisk Whitworth-rörgänga** DIN-ISO 228/1 (inte för gängtätande förband).

**Teknisk beskrivning**

Varvper tum	11
Antal spånspår	3
Skafftyrkant □	20 mm
Gängdjup	83,125 mm
Gäng-Ø	33,25 mm
Skärmaterial	HSS E PM
totallängd L	160 mm
Gängstigning	2,309 mm
Antal skär Z	3
Kärnhåls-Ø	30,75 mm

Skaftdiameter D <sub>s</sub>	25 mm
gänga	G1
Serie	Master Tap
Beläggning	AlTiX
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 2,5×D vid bottenhål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	grön
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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		