

Garant**GARANT Master Tap maskingängttapp HSS-E-PM, AlTiX, UNF: 7/8-14****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 138010 7/8-14 |
| GTIN | 4045197901828 |
| Artikelklass | 111 |

Beskrivning**Utförande:**

GARANT Master Tap Universalgängttapp, 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 UNF-fingångor ASME – B1.1.

Teknisk beskrivning

| | |
|------------------------------|----------|
| Kärnhåls-Ø | 20,4 mm |
| Gängdjup | 55,56 mm |
| totallängd L | 125 mm |
| Gängstigning | 1,814 mm |
| Norm | DIN 374 |
| Skaftdiameter D _s | 18 mm |
| Antal spånspår | 4 |
| Varvper tum | 14 |
| Antal skär Z | 4 |
| Skaftfyrkant □ | 14,5 mm |

| | |
|-----------------------|---|
| gänga | 7/8-14 UNF |
| Skärmaterial | HSS E PM |
| Gängtyp | UNF |
| Gäng-Ø | 22,23 mm |
| Serie | Master Tap |
| Beläggning | AlTiX |
| Flankvinkel | 60 grad |
| Toleransklass | 2BX |
| 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 _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 | | |