

**Garant****Maskin-gängtapp ISO228 +0,05 mm, ånganlöpt, G: G1/8****Beställningsdata**

Ordernummer	137360 G1/8
GTIN	4045197705648
Artikelklass	11H

**Beskrivning****Utförande:**

Ytan ånganlöpt, minskad löseggsbildning.

**Toleransklass ISO 228 + 0,05 mm. HSS-E**

**Användningsdata:**

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

För arbetsstycken som förses med ett **galvaniskt skyddsskikt** eller som lätt krymper vid härdning.

**Rekommendation:**

Förborrnings- $\emptyset$  ska till skillnad från DIN-uppgifterna (se tabellen) borras upp **0,05 mm** större.

**Teknisk beskrivning**

Varvper tum	28
Gäng- $\emptyset$	9,73 mm
Antal spånspår	3
Antal skär Z	3
Kärnhåls- $\emptyset$	8,8 mm
Gängstigning	0,907 mm
Skärmaterial	HSS E
Skaftdiameter $D_s$	7 mm
totallängd L	90 mm
Skaftfyrkant $\square$	5,5 mm

Gängdjup	29,19 mm
gänga	G1/8
Beläggning	ånganlöpt
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 3xD vid bottenhål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för konventionell bearbetning
Färgring	Utan
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	13 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	15 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	15 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	15 m/min	P
CuZn	mindre lämplig	13 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	mindre lämplig		