

Garant**Maskin-gängtapp ISO228 +0,05 mm, ånganlöpt, G: G1/2****Beställningsdata**

Ordernummer	137360 G1/2
GTIN	4045197705679
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- \varnothing ska till skillnad från DIN-uppgifterna (se tabellen) borraras upp **0,05 mm** större.

Teknisk beskrivning

Gäng- \varnothing	20,96 mm
Gängstigning	1,814 mm
Varvper tum	14
Antal skär Z	4
Antal spånspår	4
Kärnhåls- \varnothing	19 mm
Skärmaterial	HSS E
Skaftdiameter D_s	16 mm
totallängd L	125 mm
Skaftfyrkant \square	12 mm

Gängdjup	62,88 mm
gänga	G1/2
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 _c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	13 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	15 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	15 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	15 m/min	P
CuZn	mindre lämplig	13 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	mindre lämplig		