

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

Ordernummer	137360 G1
GTIN	4045197705693
Artikelklass	11H

Beskrivning**Utförande:**

Ytan ånganlöpt, minskad löseggsbildning.

Toleransklass ISO 228 + 0,05 mm. HSS

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) borraras upp **0,05 mm** större.

Teknisk beskrivning

Antal skär Z	5
Varvper tum	11
Gängstigning	2,309 mm
Kärnhåls- \emptyset	30,75 mm
Gäng- \emptyset	33,25 mm
Antal spånspår	5
Skärmaterial	HSS
Skaftdiameter D _s	25 mm
totallängd L	160 mm
Skaftfyrkant \square	20 mm

Gängdjup	99,75 mm
gänga	G1
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		