

**Garant****GARANT Master Tap maskingängttapp för trådgänginsatser HSSE-PM, AlTiX, EG-M: EG-M3****Beställningsdata**

Ordernummer	138210 EG-M3
GTIN	4062406208875
Artikelklass	111

**Beskrivning****Utförande:**

**Gängtapp enligt DIN 40435 (liknande DIN 371 / DIN 376).**

**GARANT Master Tap universalgängtapp**, framtagen för användning inom ett brett spektrum av material med hög processäkerhet.

- **HSS-E-PM skärmaterial för högsta möjliga slitstyrka.**
- **Lägre friktionskoefficienter tack vare ny högkapacitetsbeläggning.**
- **Specialgeometri för optimal spånavgång.**

**Användningsdata:**

För tillverkning av fästgänga EG enligt metrisk ISO-gänga **DIN 8140** för **trådgänginsatser STI** (Screw Thread Insert).

**OBS!:**

**Kärnhålsborret-Ø** (se tabell) måste användas!

**Teknisk beskrivning**

totallängd L	63 mm
Gäng-Ø	3 mm
gänga	M3
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	4,5 mm
Norm	DIN 40435
Gängstigning	0,5 mm
Kärnhåls-Ø	3,15 mm

Gängdjup	7,5 mm
Toleransklass	6HX mod.
Skafftyrkant □	3,4 mm
Skärmaterial	HSS E PM
Antal spånspår	3
Antal skär Z	3
Beläggning	AlTiX
Gängtyp	EG-M
Flankvinkel	60 grad
Skärfasform	E
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
Serie	Master Tap
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		