

Garant**GARANT Master Tap maskingängttapp för trådgänginsatser HSSE-PM, AlTiX, EG-M: EG-M16****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 138210 EG-M16 |
| GTIN | 4062406208943 |
| 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

| | |
|------------------------------|-----------|
| Antal skär Z | 4 |
| Skaftdiameter D _s | 14 mm |
| Norm | DIN 40435 |
| Antal spånspår | 4 |
| gänga | M16 |
| totallängd L | 125 mm |
| Toleransklass | 6HX mod. |

| | |
|-----------------------|---|
| Gäng-Ø | 16 mm |
| Gängstigning | 2 mm |
| Skafftyrkant □ | 11 mm |
| Gängdjup | 40 mm |
| Skärmaterial | HSS E PM |
| Kärnhåls-Ø | 16,5 mm |
| 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 _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 | | |