

Garant**Maskin-gängtapp HSS-E-PM Form B 6HX, TiCN, MF: 12X1,25****Beställningsdata**

Ordernummer	132855 12X1,25
GTIN	4062406236601
Artikelklass	111

Beskrivning**Utförande:**

Kraftfull gängtapp. specialutvecklad för användning i **stål med hög draghållfasthet** och för **material med besvärlig spånavskiljning. Starkt spiralförskär**, för processtabilitet vid hög skärkraftbelastning.

- **HSS-E-PM skärmaterial - för högsta möjliga eggstabilitet.**
- **Optimerad eggavrundning.**
- **TiCN-beläggning - för maximalt slitageskydd.**

Rekommendation:

För **TOOLOX- och HARDOX-material** rekommenderar vi att **välja en större kärnhålsdiameter** än den som anges i **DIN-standarden (se tabellen).**

Teknisk beskrivning

totalängd L	100 mm
Skaftdiameter D _s	9 mm
Gängtyp	MF
Antal spånspår	3
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Gäng-Ø	12 mm
Gängstigning	1,25 mm
Gängdjup	36 mm
Antal skär Z	3

Kärnhåls-Ø	10,8 mm
Skärmaterial	HSS E PM
Skafftyrkant □	7 mm
Norm	DIN 374
Beläggning	TiCN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	B
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 3×D vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	röd
Serie	Master Tap
Produktslag	Gängtapp

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Stål < 750 N/mm ²	mindre lämplig	30 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	20 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	15 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	12 m/min	P
Stål < 50 HRC	mindre lämplig		
TOOLOX 33	lämplig	15 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig		
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	mindre lämplig		

INOX > 900 N/mm ²	lämplig
Ti > 850 N/mm ²	mindre lämplig
Olja	lämplig
vått maximal	lämplig