

Garant**GARANT Master Tap SteelHT maskingängtapp HSSE-PM form C 6HX, TiAlN, M: M20****Beställningsdata**

Ordernummer	135371 M20
GTIN	4062406236878
Artikelklass	11I

Beskrivning**Utförande:**

Kraftfull gängtapp, specialutvecklad för användning i **stål med hög draghållfasthet** och för **material med besvärlig spånavsiljning**. Stabilt utförande med **optimerad styrgänga som förhindrar spånstockning**.

- HSS-E-PM skärmaterial – för högsta möjliga eggstabilitet.
- Optimerad eggavrundning.
- TiAlN-beläggning – för bästa möjliga slitageskydd.

Rekommendation:

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

OBS!:

För **TOOLOX- och HARDOX-material**: överskrid inte det största gängdjupet 2xD!

Teknisk beskrivning

Norm	DIN 376
Antal spånspår	4
Skärmaterial	HSS E PM
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Gängdjup	50 mm
Antal skär Z	4
Gängtyp	M

Skaftfyrcant □	12 mm
Gängstigning	2,5 mm
Gäng-Ø	20 mm
Skaftdiameter D _s	16 mm
gänga	M20
Kärnhåls-Ø	17,5 mm
totallängd L	140 mm
Beläggning	TiAlN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
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	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		
INOX > 900 N/mm ²	lämplig		
Ti > 850 N/mm ²	mindre lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		