

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

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 135374 M20 |
| GTIN | 4062406237080 |
| Artikelklass | 111 |

Beskrivning**Utförande:**

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

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

Toleransklass: ISO 3X/6GX.

Användningsdata:

För arbetsstycken som förses med ett galvaniskt skyddsskikt eller som krymper lätt vid härdning.

Rekommendation:

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

OBS!:

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

Teknisk beskrivning

| | |
|------------------------------|------------|
| Toleransklass | ISO 3X 6GX |
| Gängstigning | 2,5 mm |
| Norm | DIN 376 |
| totallängd L | 140 mm |
| Skaftdiameter D _s | 16 mm |

| | |
|-----------------------|---|
| Gäng-Ø | 20 mm |
| Skärmaterial | HSS E PM |
| gänga | M20 |
| Gängtyp | M |
| Antal spånspår | 4 |
| Gängdjup | 50 mm |
| Antal skär Z | 4 |
| Skafftyrkant □ | 12 mm |
| Kärnhåls-Ø | 17,5 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 2xD 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 | | |