

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT maskingängtapp HSSE-PM form C 6HX, TiAlN, M: M24****Beställningsdata**

Ordernummer	135371 M24
GTIN	4062406236885
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.

**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**

Antal spånspår	4
Gängdjup	60 mm
totallängd L	160 mm
Antal skär Z	4
Norm	DIN 376
Gängtyp	M
Kärnhåls-Ø	21 mm

Gängstigning	3 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	18 mm
Skaftfyrkant □	14,5 mm
Gäng-Ø	24 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E PM
gänga	M24
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
Serie	Master Tap
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	30 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	20 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	15 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	P
Stål < 50 HRC	mindre lämplig		
TOOLOX 33	lämplig	15 m/min	H

TOOLOX 44	lämplig
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig
Olja	lämplig
vått maximal	lämplig