

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT maskingängtapp HSSE-PM form C 6HX, TiAlN, MF: 12X1****Beställningsdata**

Ordernummer	136350 12X1
GTIN	4062406237332
Artikelklass	11I

**Beskrivning****Utförande:**

Kraftfull gängtapp, speciellt utvecklad för användning i **stål med hög draghållfasthet** och för **material med besvärlig spånbrytning**. Stabilt utförande med **optimerad ingångsfas som förhindrar spånstockning**.

- **HSS-E-PM skärmaterial - för högsta möjliga eggstabilitet.**
- **Optimerad egrundng.**
- **TiAlN-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)**.

**OBS!:**

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

**Teknisk beskrivning**

Antal skär Z	3
Antal spånspår	3
Norm	DIN 374
Kärnhåls-Ø	11 mm
gंगा	M12×1
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	9 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX

Gängdjup	30 mm
Skärmaterial	HSS E PM
totallängd L	100 mm
Skaftfyrcant □	7 mm
Gängtyp	MF
Gäng-Ø	12 mm
Gängstigning	1 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
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		
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