

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT maskingängtapp HSS-E-PM Form B 6HX, TiCN, M: M14****Beställningsdata**

Ordernummer	131940 M14
GTIN	4062406236212
Artikelklass	11I

**Beskrivning****Utförande:**

Kraftfull gängtapp. specialutvecklad för användning i **stål med hög draghållfasthet** och för **material med besvärlig spånavsiljning**. **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**

Antal skär Z	3
Gäng-Ø	14 mm
totallängd L	110 mm
Skafftyrkant □	9 mm
Kärnhåls-Ø	12 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	11 mm
Gängtyp	M
Gängdjup	42 mm
Norm	DIN 376

Gängstigning	2 mm
Antal spånspår	3
gänga	M14
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E PM
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 <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		

HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig
Olja	lämplig
vått maximal	lämplig