

Garant**GARANT Master Tap SteelHT maskingängtapp HSSE-PM form C 6HX, TiAlN, MF: 30X1,5****Beställningsdata**

Ordernummer	136350 30X1,5
GTIN	4062406237431
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 eggrundng.**
- **TiAlN-beläggning - för maximalt slitageskydd.**

Rekommendation:

För **TOOLOX-material** rekommenderar vi att välja en större kärnhålsdiameter än den som anges i DIN-uppgifterna (se tabell) .

OBS!:

För **TOOLOX-material**: Överskrid inte det maximala gängdjupet på 2xD!

Teknisk beskrivning

Norm	DIN 374
gänga	M30×1,5
Gängdjup	75 mm
Skaftfyrcant □	18 mm
Kärnhåls-Ø	28,5 mm
Gäng-Ø	30 mm
Skaftdiameter D _s	22 mm

Skärmaterial	HSS E PM
Toleransklass	ISO 2X 6HX
totallängd L	150 mm
Gängstigning	1,5 mm
Gängtyp	MF
Antal skär Z	4
Antal spånspår	4
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		
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		