

**Garant****Maskin-gängtapp HSS-E-PM Form B 6HX, TiCN, MF: 6X0,5****Beställningsdata**

Ordernummer	132855 6X0,5
GTIN	4062406236533
Artikelklass	111

**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**

Gängstigning	0,5 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E PM
Norm	DIN 374
Gängtyp	MF
Skaftfyrkant □	3,4 mm
Antal skär Z	3
Kärnhåls-Ø	5,5 mm
totallängd L	80 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	4,5 mm

Antal spånspår	3
Gängdjup	18 mm
Gäng-Ø	6 mm
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	12 m/min	P
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