

Garant**Maskin-gängtapp HSS-E-PM Form B 6HX, TiCN, MF: 16X1,5****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 132855 16X1,5 |
| GTIN | 4062406236632 |
| 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

| | |
|------------------------------|------------|
| Antal skär Z | 3 |
| Norm | DIN 374 |
| Skärmaterial | HSS E PM |
| Toleransklass | ISO 2X 6HX |
| Gängtyp | MF |
| Skaftfyrkant □ | 9 mm |
| Kärnhåls-Ø | 14,5 mm |
| Skaftdiameter D _s | 12 mm |
| Gäng-Ø | 16 mm |

| | |
|-----------------------|---|
| Gängdjup | 48 mm |
| Gängstigning | 1,5 mm |
| totallängd L | 100 mm |
| Antal spånspår | 3 |
| Beläggning | TiCN |
| Flankvinkel | 60 grad |
| Gängnorm | DIN 13 |
| Skärfasform | B |
| Skaft | Cylindriskt skaft med h9 |
| Invändig | nej |
| Användning vid håltyp | upp till 3xD vid genomgående hål |
| 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 | 12 m/min | P |
| Stål < 50 HRC | mindre lämplig | | |
| TOOLOX 33 | lämplig | 15 m/min | H |
| TOOLOX 44 | lämplig | | |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | mindre lämplig | | |

| | |
|------------------------------|----------------|
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig |
| Ti > 850 N/mm ² | mindre lämplig |
| Olja | lämplig |
| vått maximal | lämplig |