

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT maskingängtapp HSSE-PM form C 6HX, TiAlN, MF: 12X1,25****Beställningsdata**

Ordernummer	136350 12X1,25
GTIN	4062406237349
Artikelklass	11I

**Beskrivning****Utförande:**

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

- **HSS-E-PM skärmaterial - för högsta möjliga eggstabilitet.**
- **Optimerad egggrundning.**
- **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**

Kärnhåls-Ø	10,8 mm
Skärmaterial	HSS E PM
Antal spånspår	3
Antal skär Z	3
Gängtyp	MF
Norm	DIN 374
Gängdjup	30 mm

gänga	M12×1,25
totallängd L	100 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	9 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Gäng-Ø	12 mm
Skaftfyrcant □	7 mm
Gängstigning	1,25 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 2×D vid bottenhål
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		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		