

Garant**GARANT Master Tap SteelHT maskingängtapp HSSE-PM form C 6HX, TiAlN, MF: 12X1,5****Beställningsdata**

Ordernummer	136350 12X1,5
GTIN	4062406237356
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 eggrundning.**
- **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

totallängd L	100 mm
Kärnhåls-Ø	10,5 mm
Norm	DIN 374
Skaftdiameter D _s	9 mm
Gängtyp	MF
Skaftfyrcant □	7 mm
Antal spånspår	3

Antal skär Z	3
Gäng-Ø	12 mm
Skärmaterial	HSS E PM
gänga	M12×1,5
Gängstigning	1,5 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Gängdjup	30 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 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		