

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT maskingängtapp HSSE-PM form C 6HX, TiAlN, M: M4****Beställningsdata**

Ordernummer	135371 M4
GTIN	4062406236793
Artikelklass	111

**Beskrivning****Utförande:**

Kraftfull gängtapp. specialutvecklad för användning i **stål med hög draghållfasthet** och för **material med besvärlig spånavsiljning**. Stabilt utförande med **optimerad styrgänga som förhindrar spånstockning**.

- **HSS-E-PM skärmaterial** – för högsta möjliga eggstabilitet.
- **Optimerad eggavrundning**.
- **TiAlN-beläggning** – för bästa möjliga slitageskydd.

**Rekommendation:**

För **TOOLOX- och HARDOX-material** rekommenderar vi att **välja en större kärnhålsdiameter** än den som anges i **DIN-standarden (se tabellen)**.

**OBS!:**

För **TOOLOX- och HARDOX-material**: överskrid inte det största gängdjupet 2xD!

**Teknisk beskrivning**

Skafftyrkant □	3,4 mm
Kärnhåls-Ø	3,3 mm
Skärmaterial	HSS E PM
Toleransklass	ISO 2X 6HX
gänga	M4
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	4,5 mm
Gäng-Ø	4 mm

Gängstigning	0,7 mm
Antal skär Z	3
Gängtyp	M
Norm	DIN 371
Gängdjup	10 mm
totallängd L	63 mm
Antal spånspår	3
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 2,5×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	12 m/min	P
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		