

Garant**Maskin-gängtapp HSS-E-PM Form B 6HX, TiCN, MF: 10X1****Beställningsdata**

Ordernummer	132855 10X1
GTIN	4062406236571
Artikelklass	11I

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

Skaftdiameter D _s	7 mm
Norm	DIN 374
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E PM
Antal skär Z	3
Gängdjup	30 mm
totallängd L	90 mm
Kärnhåls-Ø	9 mm
Skaftfyrkant □	5,5 mm
Gängtyp	MF

Antal spånspår	3
Gängstigning	1 mm
Gäng-Ø	10 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
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