

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT maskingängtapp HSSE-PM form C 6HX, TiAlN, MF: 8X0,75****Beställningsdata**

Ordernummer	136350 8X0,75
GTIN	4062406237295
Artikelklass	111

**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 egggrundng.**
- **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**

Toleransklass	ISO 2X 6HX
Antal skär Z	3
Skärmaterial	HSS E PM
totallängd L	80 mm
Gäng-Ø	8 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
Gängdjup	20 mm
Antal spånspår	3

Kärnhåls-Ø	7,2 mm
Gängstigning	0,75 mm
Gängtyp	MF
Skafftyrkant □	4,9 mm
gänga	M8×0,75
Norm	DIN 374
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