

Garant**GARANT Master Tap SteelHT maskingängtapp HSSE-PM form C 6HX, TiAlN, MF: 10X1****Beställningsdata**

Ordernummer	136350 10X1
GTIN	4062406237318
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- 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

totallängd L	90 mm
Antal skär Z	3
Skärmaterial	HSS E PM
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skafftyrkant □	5,5 mm
Gängtyp	MF
Kärnhåls-Ø	9 mm
Gäng-Ø	10 mm

gänga	M10×1
Antal spånspår	3
Norm	DIN 374
Gängdjup	25 mm
Gängstigning	1 mm
Skaftdiameter D _s	7 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
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