

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT maskingängtapp HSSE-PM form C 6GX, TiAlN, M: M16****Beställningsdata**

Ordernummer	135374 M16
GTIN	4062406237073
Artikelklass	111

**Beskrivning****Utförande:**

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

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

**Toleransklass: ISO 3X/6GX.**

**Användningsdata:**

För arbetsstycken som förses med ett galvaniskt skyddsskikt eller som krymper lätt vid härdning.

**Rekommendation:**

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

**OBS!:**

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

**Teknisk beskrivning**

totallängd L	110 mm
Gängdjup	40 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
Toleransklass	ISO 3X 6GX
Norm	DIN 376

Gäng-Ø	16 mm
Skafftyrkant □	9 mm
Gängtyp	M
Skärmaterial	HSS E PM
Gängstigning	2 mm
gänga	M16
Antal skär Z	3
Kärnhåls-Ø	14 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 2xD vid bottenhål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
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		