

Garant**GARANT Master Tap maskingängttapp HSS-E-PM Form C 7GX, AlTiX, M: M4****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 136162 M4 |
| GTIN | 4062406715434 |
| Artikelklass | 11I |

Beskrivning**Utförande:**

Universal-gängborr, framtagen för användning med hög processäkerhet i en mängd olika material.

- **HSS-E-PM material, för största möjliga slitstyrka.**
- **Minskad friktion tack vare ny avancerad beläggning.**
- **Speciell geometri för optimal spånavgång.**

Toleransklass: 7GX

Användningsdata:

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

Rekommendation:

Vi rekommenderar dig att borra kärnhåldiametern en toleransmån större.

Teknisk beskrivning

| | |
|------------------------------|----------|
| Norm | DIN 371 |
| Gäng-Ø | 4 mm |
| Skärmaterial | HSS E PM |
| Skaftfyrkant □ | 3,4 mm |
| Kärnhåls-Ø | 3,3 mm |
| gänga | M4 |
| Skaftdiameter D _s | 4,5 mm |
| Gängdjup | 10 mm |
| Toleransklass | 7GX |

| | |
|-----------------------|---|
| Gängtyp | M |
| totallängd L | 63 mm |
| Gängstigning | 0,7 mm |
| Antal skär Z | 3 |
| Antal spånspår | 3 |
| Beläggning | AlTiX |
| Flankvinkel | 60 grad |
| Gängnorm | DIN 13 |
| Skärfasform | C |
| Spiralvinkel | 40 grad |
| Skaft | Cylindriskt skaft med h9 |
| Invändig | nej |
| Användning vid håltyp | upp till 2,5xD vid bottenhål |
| Skärriktning | Höger |
| Typ av gängverktyg | Maskingängtapp för dynamisk bearbetning |
| Färgring | grön |
| Serie | Master Tap |
| Produktslag | Gängtapp |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|------------|----------------|---------|
| Aluminium, plast | lämplig | 30 m/min | N |
| Alu (kortspånig) | lämplig | 35 m/min | N |
| Alu > 10% Si | lämplig | 20 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 30 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 30 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 25 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 12 m/min | P |

| | | | |
|-------------------------------|---------|----------|---|
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 8 m/min | M |
| GG(G) | lämplig | 20 m/min | K |
| CuZn | lämplig | 20 m/min | N |
| Uni | lämplig | | |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |