

**Garant****GARANT Master Tap maskingängtapp HSS-E-PM Form C 6H+0,1, AlTiX, M: M12****Beställningsdata**

Ordernummer	136164 M12
GTIN	4062406718930
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: ISO 2/6H+0,1**

**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**

totallängd L	110 mm
Antal spånspår	3
Toleransklass	ISO 2 6H + 0,1
Skafftyrkant □	7 mm
Norm	DIN 376
Kärnhåls-Ø	10,2 mm
Gängstigning	1,75 mm
Antal skär Z	3

Skaftdiameter D <sub>s</sub>	9 mm
Gängdjup	30 mm
gänga	M12
Gängtyp	M
Skärmaterial	HSS E PM
Gäng-Ø	12 mm
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 2,5×D vid bottenhål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	grön
Serie	Master Tap
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	25 m/min	P

Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		