

Garant**GARANT Master Tap maskingängtapp HSS-E-PM 6GX, AlTiX, MF: 8X1****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 137161 8X1 |
| GTIN | 4067263106982 |
| Artikelklass | 111 |

Beskrivning**Utförande:**

GARANT Master Tap universalgängtapp, framtagen för användning inom ett brett spektrum av material med hög processäkerhet.

- **HSS-E-PM skärmaterial, för högsta möjliga slitstyrka.**
- **Reducerade friktionskoefficienter genom ny högkapacitetsbeläggning.**
- **Specialgeometri för optimal spånavgång.**

Toleransklass ISO 3X/6GX. För arbetsstycken som förses med ett **galvaniskt skyddsskikt** eller som lätt krymper vid härdning.

Teknisk beskrivning

| | |
|------------------------|------------|
| Norm | DIN 374 |
| Skaftdiameter D_s | 6 mm |
| Gängstigning | 1 mm |
| Antal skär Z | 3 |
| Kärnhåls- \emptyset | 7 mm |
| Skaftfyrkant \square | 4,9 mm |
| totallängd L | 90 mm |
| Skärmaterial | HSS E PM |
| Toleransklass | ISO 3X 6GX |
| gänga | M 8x1 |
| Antal spånspår | 3 |

| | |
|-----------------------|---|
| Gängdjup | 20 mm |
| Gäng-Ø | 8 mm |
| Gängtyp | MF |
| 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 | Gängtappar |

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 | 121 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 | | |