

Garant**GARANT Master Tap snittapper HSS-E-PM, ALTiX, UNF: 1-12****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 133410 1-12 |
| GTIN | 4062406208738 |
| Artikelklasse | 111 |

Beskrivelse**Udførelse:**

GARANT Master Tap universal-snittapper, udviklet til anvendelse i en bred vifte af materialer med høj processikkerhed.

- **HSS-E-PM skæremateriale, af hensyn til en optimal slidstyrke.**
- **Reducerede friktionsværdier takket være ny højeffektiv belægning.**
- **Specialgeometri af hensyn til en optimal spånevakuering.**

Anvendelse:

Til UNF-gevind, fint, ASME – B1.1.

Gevindtype: UNF

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 374

Gevindgange pr. tomme: 12

Gevind-Ø: 25,4 mm

Samlet længde L: 140 mm

Skaft-Ø D_s: 18 mm

Skaftfirkant □: 14,5 mm

Kernehul-Ø: 23,25 mm

Teknisk beskrivelse

| | |
|-----------------------|----------|
| Gevindstørrelse | 1-12 UNF |
| Samlet længde L | 140 mm |
| Antal skær Z | 4 |
| Gevindgange pr. tomme | 12 |

| | |
|----------------------------|--|
| Skæremateriale | HSS E PM |
| Norm | DIN 374 |
| Kernehul-Ø | 23,25 mm |
| Gevindtype | UNF |
| Gevinddybde | 76,2 mm |
| Gevind-Ø | 25,4 mm |
| Skaft-Ø D _s | 18 mm |
| Antal spånnoter | 4 |
| Skaftfirkant □ | 14,5 mm |
| Gevindstigning | 2,117 mm |
| Serie | Master Tap |
| Belægning | AlTiX |
| Flankevinkel | 60 grader |
| Toleranceklasse | 2BX |
| Skærfasform | B |
| Skaft | Cylinderskaft med h9 |
| Indvendig køling | nej |
| Anvendelse ved boringstype | Op til 3xD ved gennemgangshul |
| Skæreretning | højre |
| Type af gevindværktøj | Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning |
| Farvering | grøn |
| Produkttype | Snittapper |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|------------------------------|-----------|----------------|----------|
| Aluminiumskunststoffer | egnet | 30 m/min | N |
| Aluminium (med korte spåner) | egnet | 35 m/min | N |

| | | | |
|-------------------------------|-------|----------|---|
| Alu > 10% Si | egnet | 20 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 30 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 30 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 25 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 12 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | egnet | 8 m/min | M |
| GG (G) | egnet | 20 m/min | K |
| CuZn | egnet | 20 m/min | N |
| Uni | egnet | | |
| Olie | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |