

**Garant****GARANT Master Tap maskinsnittapper til trådgevindindsatser HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M20****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	133560 EG-M20
GTIN	4062406208349
Artikelklasse	111

**Beskrivelse****Udførelse:**

Snittap iht. **DIN 40435 (omtrent som DIN 371 / DIN 376)**.

**GARANT Master Tap Universel 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 fremstilling af holdegevind EG i overensstemmelse med metriske ISO-gevind **DIN 8140** til **tråd-gevindindsatser STI** (Screw Thread Insert).

**Bemærk:**

Vær altid **opmærksom** på **kernehuls-forborings-Ø** (se tabel)!

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 40435

Toleranceklasse: 6HX mod.

Gevindstigning: 2,5 mm

Samlet længde L: 125 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 18 mm

Skaftfirkant □: 14,5 mm

Kernehul-Ø: 20,75 mm

**Teknisk beskrivelse**

Antal skær Z	4
--------------	---

Toleranceklasse	6HX mod.
Gevindstigning	2,5 mm
Kernehul-Ø	20,75 mm
Norm	DIN 40435
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Antal spånnoter	4
Gevinddybde	60 mm
Skaftfirkant □	14,5 mm
Skæremateriale	HSS E PM
Gevindstørrelse	M20
Gevind-Ø	20 mm
Samlet længde L	125 mm
Belægning	AlTiX
Gevindtype	EG-M
Flankevinkel	60 grader
Skærfasform	B
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 3×D ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning
Farvering	grøn
Serie	Master Tap
Produkttype	Snittapper

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	egnet	30 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	30 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	25 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		