

Garant**GARANT Master Tap INOX snittapper HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 12-28****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 133406 12-28 |
| GTIN | 4062406209698 |
| Artikelklasse | 111 |

Beskrivelse**Udførelse:**Effektiv snittap specielt udviklet til **processikker****anvendelse i rust- og syrebestandigt stål** samt **Duplex-emner**.

- **HSS-E-PM skæremateriale giver en optimal slidstyrke**
- **TiAlN-Multilayer coating af den nyeste generation**
- **Parametriseret spånrumsgemetri sikrer en perfekt spåndannelse og torsionsstivhed.**

Anvendelse:**Til UNF-gevind, fint ASME – B1.1.**

Gevindtype: UNF

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 371

Gevindgange pr. tomme: 28

Gevind-Ø: 5,49 mm

Samlet længde L: 80 mm

Skaft-Ø D_s: 6 mm

Skaftfirkant □: 4,9 mm

Kernehul-Ø: 4,7 mm

Teknisk beskrivelse

| | |
|-----------------|----------|
| Norm | DIN 371 |
| Samlet længde L | 80 mm |
| Gevindstigning | 0,907 mm |
| Skæremateriale | HSS E PM |
| Antal skær Z | 3 |

| | |
|----------------------------|--------------------------------------------|
| Skaft-Ø D _s | 6 mm |
| Gevindtype | UNF |
| Gevind-Ø | 5,49 mm |
| Antal spånnoter | 3 |
| Gevindgange pr. tomme | 28 |
| Kernehul-Ø | 4,7 mm |
| Gevinddybde | 16,47 mm |
| Gevindstørrelse | 12-28 UNF |
| Skaftfirkant □ | 4,9 mm |
| Serie | Master Tap |
| Belægning | TiAlN |
| 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 | blå |
| Produkttype | Snittapper |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminium (med korte spåner) | betinget egnet | 28 m/min | N |
| Stål < 750 N/mm ² | betinget egnet | 23 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | betinget egnet | 23 m/min | P |

| | | | |
|-------------------------------|-------|----------|---|
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | egnet | 9 m/min | M |
| Olie | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |