

Garant**GARANT Master Tap maskinsnittapper til trådgevindindsatser HSS-E-PM, AITiX, EG-M: EG-M12****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 133560 EG-M12 |
| GTIN | 4062406208325 |
| 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: 1,75 mm

Samlet længde L: 110 mm

Skaft-Ø D_s: 11 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehul-Ø: 12,5 mm

Teknisk beskrivelse

| | |
|------------------------|-------|
| Skaft-Ø D _s | 11 mm |
|------------------------|-------|

| | |
|----------------------------|--|
| Antal skær Z | 4 |
| Gevind-Ø | 12 mm |
| Skæremateriale | HSS E PM |
| Samlet længde L | 110 mm |
| Kernehul-Ø | 12,5 mm |
| Gevinddybde | 36 mm |
| Antal spånnoter | 4 |
| Skafffirkant □ | 9 mm |
| Norm | DIN 40435 |
| Gevindstørrelse | M12 |
| Gevindstigning | 1,75 mm |
| Toleranceklasse | 6HX mod. |
| 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 _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 | | |