

Garant**GARANT Master Tap SteelHT maskintap HSS-E-PM form B 6HX, TiCN, M: M10****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	131940 M10
GTIN	4062406236199
Artikelklasse	11I

Beskrivelse**Udførelse:**

Effektiv snittap specielt udviklet til anvendelse i **stål med høj trækstyrke** og til **vanskeligt bearbejdelige materialer. Kraftigt skæreansnit**, til processtabilitet ved høj skærekraftsbelastning.

- **HSS-E-PM skæremateriale – af hensyn til højeste skærkantstabilitet.**
- **Optimeret skærekantafrunding.**
- **TiCN-belægning – giver maksimal slitagebeskyttelse.**

Anbefaling:

Vi anbefaler ved **TOOLOX- og HARDOX-materialer at vælge en større kernehuls-Ø afvigende fra DIN-specifikationerne** (se tabel).

Teknisk beskrivelse

Kernehul-Ø	8,5 mm
Skæremateriale	HSS E PM
Gevind-Ø	10 mm
Gevindtype	M
Skaft-Ø D _s	10 mm
Antal spånnoter	3
Gevindstørrelse	M10
Gevindstigning	1,5 mm
Samlet længde L	100 mm

Skafftirkant □	8 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Gevinddybde	30 mm
Antal skær Z	3
Norm	DIN 371
Belægning	TiCN
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
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	rød
Serie	Master Tap
Produkttype	Snittapper

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Stål < 750 N/mm ²	betinget egnet	30 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	20 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	15 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet		
Stål < 50 HRC	betinget egnet		
TOOLOX 33	egnet	15 m/min	H
TOOLOX 44	egnet		
INOX > 900 N/mm ²	egnet		

Ti > 850 N/mm ²	betinget egnet
Olie	egnet
våd, maksimal	egnet