

Garant**GARANT Master Tap SteelHT maskintap HSS-E-PM form B 6HX, TiCN, M: M24****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 131940 M24 |
| GTIN | 4062406236243 |
| Artikelklasse | 111 |

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).

Gevindtype: M

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 376

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 3 mm

Samlet længde L: 160 mm

Skaft-Ø D_s : 18 mm

Skaftfirkant \square : 14,5 mm

Kernehul-Ø: 21 mm

Teknisk beskrivelse

| | |
|-----------------|------------|
| Samlet længde L | 160 mm |
| Toleranceklasse | ISO 2X 6HX |
| Norm | DIN 376 |

| | |
|----------------------------|--|
| Antal spånnoter | 4 |
| Gevindstigning | 3 mm |
| Gevindstørrelse | M24 |
| Skaft-Ø D _s | 18 mm |
| Antal skær Z | 4 |
| Gevinddybde | 72 mm |
| Gevindtype | M |
| Kernehul-Ø | 21 mm |
| Skæremateriale | HSS E PM |
| Gevind-Ø | 24 mm |
| Skaftfirkant □ | 14,5 mm |
| Belægning | TiCN |
| Flankevinkel | 60 grader |
| Gevindstandard | DIN 13 |
| 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 | 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 | | |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | betinget egnet | | |
| INOX > 900 N/mm ² | egnet | | |
| Ti > 850 N/mm ² | betinget egnet | | |
| Olie | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |