

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT maskintap HSS-E-PM form B 6HX, TiCN, M: M16****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 131940 M16    |
| GTIN                | 4062406236229 |
| 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: 2 mm

Samlet længde L: 110 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehul-Ø: 14 mm

**Teknisk beskrivelse**

|                 |            |
|-----------------|------------|
| Gevindstørrelse | M16        |
| Toleranceklasse | ISO 2X 6HX |
| Gevindtype      | M          |

|                            |  |
|----------------------------|--|
| Samlet længde L            | 110 mm                                     |
| Norm                       | DIN 376                                    |
| Kernehul-Ø                 | 14 mm                                      |
| Gevinddybde                | 48 mm                                      |
| Gevind-Ø                   | 16 mm                                      |
| Skaft-Ø D <sub>s</sub>     | 12 mm                                      |
| Skaftfirkant □             | 9 mm                                       |
| Antal spånnoter            | 3  |
| Gevindstigning             | 2 mm                                       |
| Skæremateriale             | HSS E PM                                   |
| Antal skær Z               | 3  |
| 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 <sub>c</sub> | ISO-kode |
|------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup> | betinget egnet | 30 m/min       | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 20 m/min       | P        |

|                                     |                |          |   |
|-------------------------------------|----------------|----------|---|
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>       | egnet          | 15 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>       | egnet          |          |   |
| Stål < 50 HRC                       | betinget egnet |          |   |
| TOOLOX 33                           | egnet          | 15 m/min | H |
| TOOLOX 44                           | egnet          |          |   |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | betinget egnet |          |   |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>        | egnet          |          |   |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>          | betinget egnet |          |   |
| Olie                                | egnet          |          |   |
| våd, maksimal                       | egnet          |          |   |