

Garant**GARANT Master Tap SteelHT maskintap HSS-E-PM form B 6HX, TiCN, MF: 8X0,75****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	132855 8X0,75
GTIN	4062406236557
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

Samlet længde L	80 mm
Antal skær Z	3
Norm	DIN 374
Skaft-Ø D _s	6 mm
Gevind-Ø	8 mm
Gevindtype	MF
Antal spånnoter	3
Kernehul-Ø	7,2 mm
Skæremateriale	HSS E PM

Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Gevinddybde	24 mm
Skafftirkant □	4,9 mm
Gevindstigning	0,75 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	Maskinsnitter til dynamisk bearbejdning
Farvering	rød
Serie	Master Tap
Produkttype	Snitter

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	12 m/min	P
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