

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT maskintap HSS-E-PM form B 6HX, TiCN, MF: 20X1,5****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	132855 20X1,5
GTIN	4062406236656
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 skærekræftsbelastning.

- **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**

Antal skær Z	4
Gevind-Ø	20 mm
Norm	DIN 374
Antal spånnoter	4
Skaftfirkant □	12 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Kernehul-Ø	18,5 mm
Samlet længde L	125 mm
Gevindstigning	1,5 mm

Gevindtype	MF
Gevinddybde	60 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Skæremateriale	HSS E PM
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	12 m/min	P
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