

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT maskintap HSS-E-PM form B 6HX, TiCN, MF: 8X1****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	132855 8X1
GTIN	4062406236564
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).

Gevindtype: MF

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 374

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 1 mm

Samlet længde L: 90 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

Skaftfirkant □: 4,9 mm

Kernehul-Ø: 7 mm

**Teknisk beskrivelse**

Norm	DIN 374
Samlet længde L	90 mm
Antal skær Z	3

Antal spånnoter	3
Gevinddybde	24 mm
Gevindtype	MF
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Gevindstigning	1 mm
Skæremateriale	HSS E PM
Kernehul-Ø	7 mm
Gevind-Ø	8 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Skaftfirkant □	4,9 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
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		