

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT maskintap HSS-E-PM form C 6HX, TiAlN, M: M14****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	135371 M14
GTIN	4062406236854
Artikelklasse	111

**Beskrivelse****Udførelse:**

Effektiv snittap specielt udviklet til anvendelse i **stål med høj trækstyrke** og til **vanskeligt bearbejdelige materialer**. Stabil udførelse med **optimeret føringsgevind til forhindring af spånophobning**.

- **HSS-E-PM skæremateriale – af hensyn til højeste skærekantstabilitet.**
- **Optimeret skærekantafrunding.**
- **TiAlN-belægning – giver maksimal slitagebeskyttelse.**

**Anbefaling:**

Vi anbefaler ved **TOOLOX- og HARDOX-materialer** at vælge en større kernehuls-Ø afvigende fra **DIN-specifikationerne** (se tabel).

**Bemærk:**

Ved **TOOLOX- og HARDOX-materialer**: Overskrid ikke den maksimale gevinddybde  $2 \times D$ !

Gevindtype: M

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 376

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 2 mm

Samlet længde L: 110 mm

Skaft-Ø  $D_s$ : 11 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehul-Ø: 12 mm

**Teknisk beskrivelse**

Skaft-Ø $D_s$	11 mm
Antal skær Z	3

Skafftirkant □	9 mm
Samlet længde L	110 mm
Antal spånnoter	3
Gevind-Ø	14 mm
Gevindstørrelse	M14
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Norm	DIN 376
Gevindstigning	2 mm
Skæremateriale	HSS E PM
Gevindtype	M
Gevinddybde	35 mm
Kernehul-Ø	12 mm
Belægning	TiAlN
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	C
Spiralvinkel	40 grader
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 2,5xD ved bundhul
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		