

Garant**GARANT Master Tap SteelHT maskinsnittapper HSS-E-PM form C 6HX, TiAlN, MF: 6X0,75****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 136350 6X0,75 |
| GTIN | 4062406237288 |
| 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 skærkantstabilitet.
- **Optimeret skærekantafrunding**.
- **TiAlN-belægning** – giver maksimal slitagebeskyttelse.

Anbefaling:

Vi anbefaler ved **TOOLOX-materialer** at vælge en kernehuls-Ø, der er større end anført i **DIN-oplysningerne** (se tabellen).

Bemærk:

For **TOOLOX materialer**: Overskrid ikke den maksimale gevinddybde på 2xD!

Teknisk beskrivelse

| | |
|------------------------|----------|
| Gevinddybde | 15 mm |
| Gevind-Ø | 6 mm |
| Antal spånnoter | 3 |
| Skaftfirkant □ | 3,4 mm |
| Samlet længde L | 80 mm |
| Antal skær Z | 3 |
| Skaft-Ø D _s | 4,5 mm |
| Skæremateriale | HSS E PM |

| | |
|----------------------------|--|
| Gevindtype | MF |
| Gevindstigning | 0,75 mm |
| Toleranceklasse | ISO 2X 6HX |
| Kernehul-Ø | 5,2 mm |
| Gevindstørrelse | M6×0,75 |
| Norm | DIN 374 |
| 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×D ved bundhul |
| Skæreretning | højre |
| Type af gevindværktøj | Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning |
| Farvering | rød |
| Serie | Master Tap |
| Produkttype | Snittapper |

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 | | |
| Stål < 50 HRC | betinget egnet | | |
| TOOLOX 33 | egnet | 15 m/min | H |

| | |
|------------------------------|----------------|
| TOOLOX 44 | egnet |
| INOX > 900 N/mm ² | egnet |
| Ti > 850 N/mm ² | betinget egnet |
| Olie | egnet |
| våd, maksimal | egnet |