

Garant**GARANT Master Tap SteelHT maskintap HSS-E-PM form C 6HX, TiAlN, M: M6****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	135371 M6
GTIN	4062406236816
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 2xD!

Gevindtype: M

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 1 mm

Samlet længde L: 80 mm

Skaft-Ø D_s: 6 mm

Skaftfirkant □: 4,9 mm

Kernehul-Ø: 5 mm

Teknisk beskrivelse

Skaft-Ø D _s	6 mm
Gevindtype	M

Norm	DIN 371
Skafffirkant □	4,9 mm
Gevind-Ø	6 mm
Gevinddybde	15 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Gevindstørrelse	M6
Antal skær Z	3
Skæremateriale	HSS E PM
Gevindstigning	1 mm
Kernehul-Ø	5 mm
Antal spånnoter	3
Samlet længde L	80 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 _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		