

Garant**GARANT Master Tap SteelHT maskintap HSS-E-PM form C 6GX, TiAlN, M: M12****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	135374 M12
GTIN	4062406237059
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.**

Toleranceklasse: ISO 3X/6GX.

Anvendelse:

Til emner, som er forsynet med et galvaniseret beskyttelseslag, eller som krymper lidt pga. hærkning.

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!**

Teknisk beskrivelse

Skæremateriale	HSS E PM
Skaft-Ø D _s	9 mm
Kernehul-Ø	10,2 mm
Toleranceklasse	ISO 3X 6GX
Gevind-Ø	12 mm

Norm	DIN 376
Gevinddybde	30 mm
Gevindtype	M
Antal skær Z	3
Samlet længde L	110 mm
Gevindstørrelse	M12
Gevindstigning	1,75 mm
Skafftirkant □	7 mm
Antal spånnoter	3
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	12 m/min	P
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		