

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT maskinsnittapper HSS-E-PM form C 6HX, TiAlN, MF: 8X0,75****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	136350 8X0,75
GTIN	4062406237295
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**

Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Antal skær Z	3
Skæremateriale	HSS E PM
Samlet længde L	80 mm
Gevind-Ø	8 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Gevinddybde	20 mm
Antal spånnoter	3

Kernehul-Ø	7,2 mm
Gevindstigning	0,75 mm
Gevindtype	MF
Skafftirkant □	4,9 mm
Gevindstørrelse	M8×0,75
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 <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		
Stål < 50 HRC	betinget egnet		
TOOLOX 33	egnet	15 m/min	H

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