

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

Bestillingsnummeret	135374 M14
GTIN	4062406237066
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!**

Gevindtype: M

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 376

Toleranceklasse: ISO 3X 6GX

Gevindstigning: 2 mm

Samlet længde L: 110 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 11 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehul-Ø: 12 mm

**Teknisk beskrivelse**

Gevinddybde	35 mm
Gevindstigning	2 mm
Samlet længde L	110 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	11 mm
Gevindtype	M
Kernehul-Ø	12 mm
Antal skær Z	3
Skaftfirkant □	9 mm
Norm	DIN 376
Gevind-Ø	14 mm
Toleranceklasse	ISO 3X 6GX
Gevindstørrelse	M14
Antal spånnoter	3
Skæremateriale	HSS E PM
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
Serie	Master Tap
Produkttype	Snittapper

## Brugerdata

	<b>Egnet til</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>ISO-kode</b>
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		