

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT maskintap HSS-E-PM form B 6HX, TiCN, MF: 12X1****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	132855 12X1
GTIN	4062406236595
Artikelklasse	111

**Beskrivelse****Udførelse:**

Effektiv snittap specielt udviklet til anvendelse i **stål med høj trækstyrke** og til **vanskeligt bearbejdelige materialer. Kraftigt skæreansnit**, til processtabilitet ved høj skærekraftsbelastning.

- **HSS-E-PM skæremateriale – af hensyn til højeste skærkantstabilitet.**
- **Optimeret skærekantafrunding.**
- **TiCN-belægning – giver maksimal slitagebeskyttelse.**

**Anbefaling:**

Vi anbefaler ved **TOOLOX- og HARDOX-materialer at vælge en større kernehuls-Ø afvigende fra DIN-specifikationerne** (se tabel).

Gevindtype: MF

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 374

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 1 mm

Samlet længde L: 100 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 9 mm

Skaftfirkant □: 7 mm

Kernehul-Ø: 11 mm

**Teknisk beskrivelse**

Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Skæremateriale	HSS E PM
Kernehul-Ø	11 mm

Gevindtype	MF
Gevindstigning	1 mm
Norm	DIN 374
Samlet længde L	100 mm
Gevinddybde	36 mm
Gevind-Ø	12 mm
Antal spånnoter	3
Skafftirkant □	7 mm
Antal skær Z	3
Skæft-Ø D <sub>s</sub>	9 mm
Belægning	TiCN
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	B
Skæft	Cylinderskæft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 3xD ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnitter til dynamisk bearbejdning
Serie	Master Tap
Produkttype	Snitter

## 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	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		