

**Garant****GARANT Master Tap snittapper HSS-E-PM form C 6H+0,1, AlTiX, M: M3****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	136164 M3
GTIN	4062406710972
Artikelklasse	11I

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Universel spiraltap**, udviklet til anvendelse i en bred vifte af materialer med høj processikkerhed.

- **HSS-E-PM skæremateriale, af hensyn til en optimal slidstyrke**
- **Reducerede friktionsværdier takket være ny højeffektiv belægning.**
- **Specialgeometri af hensyn til en optimal spånevakuering.**

**Toleranceklasse: ISO 2/6H+0,1**

**Anvendelse:**

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

**Anbefaling:**

Vi anbefaler, at kernehuls-Ø skal bores større omkring toleranceovermålet.

Gevindtype: M

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranceklasse: ISO 2 6H + 0,1

Gevindstigning: 0,5 mm

Samlet længde L: 56 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 3,5 mm

Skaftfirkant □: 2,7 mm

Kernehul-Ø: 2,5 mm

**Teknisk beskrivelse**

Gevind-Ø	3 mm
Antal skær Z	3

Skafftirkant □	2,7 mm
Gevinddybde	7,5 mm
Antal spånnoter	3
Gevindstigning	0,5 mm
Toleranceklasse	ISO 2 6H + 0,1
Kernehul-Ø	2,5 mm
Norm	DIN 371
Samlet længde L	56 mm
Gevindstørrelse	M3
Skæremateriale	HSS E PM
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	3,5 mm
Gevindtype	M
Belægning	AlTiX
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	Maskinsnitter til dynamisk bearbejdning
Farvering	grøn
Serie	Master Tap
Produkttype	Snitter

## Brugerdata

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

Aluminiumskunststoffer	egnet	30 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	35 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	20 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	30 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	30 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	25 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	8 m/min	M
GG (G)	egnet	20 m/min	K
CuZn	egnet	20 m/min	N
Uni	egnet		
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		