

**Garant****GARANT Master Tap snittapper HSS-E-PM form B 7GX, ALTiX, M: M10****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	132728 M10
GTIN	4062406718855
Artikelklasse	111

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Universel snittap**, 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: 7GX**

**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: 7GX

Gevindstigning: 1,5 mm

Samlet længde L: 100 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Skaftfirkant □: 8 mm

Kernehul-Ø: 8,5 mm

**Teknisk beskrivelse**

Samlet længde L	100 mm
Norm	DIN 371
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm

Skafftirkant □	8 mm
Gevind-Ø	10 mm
Gevindtype	M
Kernehul-Ø	8,5 mm
Skæremateriale	HSS E PM
Gevindstørrelse	M10
Toleranceklasse	7GX
Antal skær Z	3
Gevinddybde	30 mm
Gevindstigning	1,5 mm
Antal spånnoter	3
Belægning	AlTiX
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	B
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 3xD ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning
Farvering	grøn
Serie	Master Tap
Produkttype	Snittapper

## 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		