

**Garant****GARANT Master Tap snittapper HSS-E-PM form C 7GX, ALTiX, M: M5****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	136162 M5
GTIN	4062406715441
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: 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: 0,8 mm

Samlet længde L: 70 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

Skaftfirkant □: 4,9 mm

Kernehul-Ø: 4,2 mm

**Teknisk beskrivelse**

Norm	DIN 371
Gevind-Ø	5 mm

Skaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Gevindstørrelse	M5
Skæremateriale	HSS E PM
Gevindstigning	0,8 mm
Antal skær Z	3
Toleranceklasse	7GX
Gevinddybde	12,5 mm
Antal spånnoter	3
Skaftfirkant □	4,9 mm
Samlet længde L	70 mm
Gevindtype	M
Kernehul-Ø	4,2 mm
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 2,5×D ved bundhul
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		