

Garant**GARANT Master Tap snittapper HSS-E-PM form C 6GX, ALTiX, M: M16****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 136158 M16 |
| GTIN | 4045197900173 |
| 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: ISO 3X/6GX

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 376

Toleranceklasse: ISO 3X 6GX

Gevindstigning: 2 mm

Samlet længde L: 110 mm

Skaft-Ø D_s: 12 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehul-Ø: 14 mm

Teknisk beskrivelse

| | |
|-----------------|--------|
| Antal spånnoter | 3 |
| Gevind-Ø | 16 mm |
| Samlet længde L | 110 mm |

| | |
|----------------------------|--|
| Antal skær Z | 3 |
| Kernehul-Ø | 14 mm |
| Toleranceklasse | ISO 3X 6GX |
| Skaft-Ø D _s | 12 mm |
| Norm | DIN 376 |
| Gevinddybde | 40 mm |
| Skæremateriale | HSS E PM |
| Skaftfirkant □ | 9 mm |
| Gevindstigning | 2 mm |
| Gevindtype | M |
| Gevindstørrelse | M16 |
| 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 _c | 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 ² | egnet | 30 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 30 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 25 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 12 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |