

Garant**GARANT Master Tap maskinsnittapper HSS-E-PM, ekstra lang, form C 6HX, AlTiX, M: M4****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 134680 M4 |
| GTIN | 4045197901217 |
| 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.**

Med ekstra langt skaft. **Skaft iht. DIN 371.**

Fordel:

Velegnet til gevindskæring på svært tilgængelige steder.

Teknisk beskrivelse

| | |
|------------------------|-----------------|
| Gevinddybde | 10 mm |
| Samlet længde L | 125 mm |
| Skaft-Ø D _s | 4,5 mm |
| Toleranceklasse | ISO 2X 6HX |
| Norm | Fabriksstandard |
| Gevindtype | M |
| Antal skær Z | 3 |
| Kerne hul-Ø | 3,3 mm |
| Gevindstørrelse | M4 |
| Gevind-Ø | 4 mm |

| | |
|----------------------------|--|
| Antal spånnoter | 3 |
| Skaftfirkant □ | 3,4 mm |
| Gevindstigning | 0,7 mm |
| Skæremateriale | HSS E PM |
| Belægning | AlTiX |
| Flankevinkel | 60 grader |
| Gevindstandard | DIN 13 |
| 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 | 24 m/min | N |
| Aluminium (med korte spåner) | egnet | 28 m/min | N |
| Alu > 10% Si | egnet | 16 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 24 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 24 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 20 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 10 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 6 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|-------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 8 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | egnet | 6 m/min | M |
| GG (G) | egnet | 16 m/min | K |
| CuZn | egnet | 16 m/min | N |
| Uni | egnet | | |
| Olie | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |