

Garant**GARANT Master Tap snittapper HSS-E-PM, ALTiX, G: G1/16****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 133330 G1/16 |
| GTIN | 4045197984210 |
| Artikelklasse | 111 |

Beskrivelse**Udførelse:**

GARANT Master Tap Universel snittapper, 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.**

Anvendelse:

Til cylindrisk Whitworth-rørgvind DIN-ISO 228/1 (forbindelsen i gevindet er ikke tæt).

Skæremateriale: HSS E PM

Gevindgange pr. tomme: 28

Gevind-Ø: 7,72 mm

Samlet længde L: 90 mm

Skaft-Ø D_s : 6 mm

Skaftfirkant \square : 4,9 mm

Kernehul-Ø: 6,8 mm

Teknisk beskrivelse

| | |
|-----------------------|----------|
| Gevindgange pr. tomme | 28 |
| Antal skær Z | 3 |
| Samlet længde L | 90 mm |
| Gevindstigning | 0,91 mm |
| Skæremateriale | HSS E PM |
| Gevinddybde | 23,16 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Gevind-Ø | 7,72 mm |
| Skaft-Ø D _s | 6 mm |
| Kernehul-Ø | 6,8 mm |
| Skaftfirkant □ | 4,9 mm |
| Antal spånnoter | 3 |
| Gevindstørrelse | G1/16 |
| Serie | Master Tap |
| Belægning | AlTiX |
| Gevindtype | G |
| Flankevinkel | 55 grader |
| Norm | DIN 5156 |
| Skærfasform | B |
| Skaft | Cylinderskaft med h9 |
| Indvendig køling | nej |
| Anvendelse ved boringstype | Op til 3xD ved gennemgangshul |
| Skæreretning | højre |
| Type af gevindværktøj | Maskinsnitter til dynamisk bearbejdning |
| Farvering | grøn |
| Produkttype | Snitter |

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 | | |