

MALCUS

www.malcusab.com

MASTERTAP

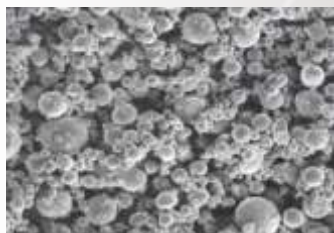
ONE SOLUTION



HÖGEFFEKTIVA MASKIN GÄNGTAPPAR
High performance machine taps

MASTERTAP är konstruerad för högeffektiv gängning av många olika material, som stål, rostfritt stål, gjutjärn, icke-järnmetaller, varm hållfasta legeringar och titanlegeringar. Gängning kan göras både på moderna högpresterande fleroptionsmaskiner och även på äldre numeriska maskiner och konventionella verktygsmaskiner.

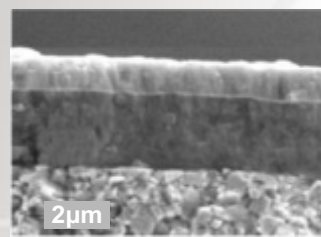
MASTERTAP's was designed for high-performance tapping a wide range of materials such as **steel, stainless steel, cast iron, non-ferrous metals, heat-resistant alloys and titanium alloys**. Threading may be performed both on **modern efficient machining centers with high cutting speeds, older type numerical machines and conventional machines with a slightly lower performance**.



PULVER SNABBSTÅL
POWDERED STEEL



EGGENS SPECIALLA MIKROGEOMETRI
SPECIAL MICRO-GEOMETRY OF CUTTING EDGE



FLERSKIKTS PVD BELÄGGNING
MULTI-LAYER HARD MATERIAL COATING



ANVÄNDARFÖRDELAR / YOUR ADVANTAGES:

- Ett verktyg för bearbetning av ett stort antal olika material / One tool for working with wide range of materials
- Längre livsläng jämfört med andra produkter på marknaden / The highest tool life in comparison with other products on the market
- Bästa bearbetad ytkvalitet och mått noggrannhet / The best quality of machined surfaces
- Utmärkt spånavgång / Guaranteed optimum chip evacuation
- Hög processsäkerhet / High level of process reliability
- Kan användas för våtbearbetning eller med MQL / The possibility of wet and MQL (Minimum Quantity Lubrication) working

GÄNGTAPPARNAS EGENSKAPER / FEATURES:

- Flerskiktets beläggning baserad på TiAIN + WC/C med signifikant högre hårdhet och ytjämnhet / The multi-layer coating based on TiAIN + WC / C with extra hardness and extremely smooth surface
- Eggen geometri och mikrogeometrin / Innovative geometry and micro-geometry of cutting edges for working with wide range of materials
- Material är HSSE-PM Pulver snabbstål / Made of HSSE-PM – high-speed powder steel

METRISK GÄNGA ISO DIN-13 ISO Metric thread DIN-13										MASTERTAP																																																																											
										B-HL	B-IKR-HL	C-R45-HL	E-R45-HL	E-R45-IK-HL																																																																							
Typ av bearbetat material WG ISO 513 Material groups										<table border="1"> <thead> <tr> <th>ISO</th> <th>Nr. mat. No. mat.</th> <th>Vc [m/min]</th> <th>Nr. mat. No. mat.</th> <th>Vc [m/min]</th> <th>Nr. mat. No. mat.</th> <th>Vc [m/min]</th> <th>Nr. mat. No. mat.</th> <th>Vc [m/min]</th> <th>Nr. mat. No. mat.</th> <th>Vc [m/min]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>P</td> <td>1+8, 10+11, 9, 13+14</td> <td>20-40, 5-15</td> <td>1+8, 10+11, 9, 13+14</td> <td>20-50, 5-25</td> <td>1+8, 10+11, 13+14</td> <td>20-40, 5-15</td> <td>1+8, 10+11, 13+14</td> <td>20-40, 5-15</td> <td>1+8, 10+11, 13+14</td> <td>20-50, 5-25</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>1+3</td> <td>5-15</td> <td>1+3</td> <td>5-25</td> <td>1+3</td> <td>5-15</td> <td>1+3</td> <td>5-15</td> <td>1+3</td> <td>5-25</td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>1+6</td> <td>10-30</td> <td>1+6</td> <td>10-50</td> <td>1+6</td> <td>10-30</td> <td>1+6</td> <td>10-30</td> <td>1+6</td> <td>10-50</td> </tr> <tr> <td>N</td> <td>1+10</td> <td>10-30</td> <td>1+10</td> <td>10-50</td> <td>1+10</td> <td>10-30</td> <td>1+10</td> <td>10-30</td> <td>1+10</td> <td>10-50</td> </tr> <tr> <td>S</td> <td>1+3, 6</td> <td>5-15</td> <td>1+3, 6</td> <td>5-15</td> <td>1+3, 6</td> <td>5-15</td> <td>1+3, 6</td> <td>5-15</td> <td>1+3, 6</td> <td>5-15</td> </tr> </tbody> </table>										ISO	Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]	Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]	Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]	Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]	Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]	P	1+8, 10+11, 9, 13+14	20-40, 5-15	1+8, 10+11, 9, 13+14	20-50, 5-25	1+8, 10+11, 13+14	20-40, 5-15	1+8, 10+11, 13+14	20-40, 5-15	1+8, 10+11, 13+14	20-50, 5-25	M	1+3	5-15	1+3	5-25	1+3	5-15	1+3	5-15	1+3	5-25	K	1+6	10-30	1+6	10-50	1+6	10-30	1+6	10-30	1+6	10-50	N	1+10	10-30	1+10	10-50	1+10	10-30	1+10	10-30	1+10	10-50	S	1+3, 6	5-15	1+3, 6	5-15	1+3, 6	5-15	1+3, 6	5-15	1+3, 6	5-15
ISO	Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]	Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]	Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]	Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]	Nr. mat. No. mat.	Vc [m/min]																																																																											
P	1+8, 10+11, 9, 13+14	20-40, 5-15	1+8, 10+11, 9, 13+14	20-50, 5-25	1+8, 10+11, 13+14	20-40, 5-15	1+8, 10+11, 13+14	20-40, 5-15	1+8, 10+11, 13+14	20-50, 5-25																																																																											
M	1+3	5-15	1+3	5-25	1+3	5-15	1+3	5-15	1+3	5-25																																																																											
K	1+6	10-30	1+6	10-50	1+6	10-30	1+6	10-30	1+6	10-50																																																																											
N	1+10	10-30	1+10	10-50	1+10	10-30	1+10	10-30	1+10	10-50																																																																											
S	1+3, 6	5-15	1+3, 6	5-15	1+3, 6	5-15	1+3, 6	5-15	1+3, 6	5-15																																																																											
Typ av hål / Hole type																																																																																					
Typ av beläggning / Coating										HL HL HL HL HL																																																																											
Fas / Chamfer										B / 4-5P B / 4-5P C / 2-3P E / 1,5-2P E / 1,5-2P																																																																											
Tolerans / Tolerance										ISO2 (6H) ISO2 (6H) ISO2 (6H) ISO2 (6H) ISO2 (6H)																																																																											
M d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		INDEX	DIN-371																																																																												
									C4-118M01	C4-118M61	C4-528M01	C4-718M01	C4-718M51																																																																								
M 2	0,4	45	8	12	2,8	2,1	1,6	0020	●		●																																																																										
M 2,5	0,45	50	5	14	2,8	2,1	2,05	0025	●		●																																																																										
M 3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	2,5	0030	●		●	●																																																																									
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3,3	0040	●		●	●																																																																									
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	4,2	0050	●	●	●	●	●																																																																								
M 6	1	80	10	30	6	4,9	5	0060	●	●	●	●	●																																																																								
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	6,8	0080	●	●	●	●	●																																																																								
M 10	1,5	100	15	39	10	8	8,5	0100	●	●	●	●	●																																																																								
M d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		INDEX	DIN-376																																																																												
									D4-118M01	D4-118M61	D4-528M01	D4-718M01	D4-718M51																																																																								
M 12	1,75	110	18		9	7	10,2	0120	●	●	●	●	●																																																																								
M 14	2	110	20		11	9	12	0140	●	●	●	●	●																																																																								
M 16	2	110	20		12	9	14	0160	●	●	●	●	●																																																																								
MF d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	a		INDEX	DIN-374																																																																													
								D4-118M01	D4-118M61	D4-528M01	D4-718M01	D4-718M51																																																																									
M 8 x 1	1	90	10	6	4,9	7,0	0083	●	○	●	●	○																																																																									
M 10 x 1	1	90	10	7	5,5	9,0	0103	●	○	●	●	○																																																																									
M 10 x 1,25	1,25	100	15	7	5,5	8,8	0104	●	○	●	●	○																																																																									
M 12 x 1,5	1,5	100	15	9	7	10,5	0125	●	○	●	●	○																																																																									
M 14 x 1,5	1,5	100	15	11	9	12,5	0145	●	○	●	●	○																																																																									
M 16 x 1,5	1,5	100	15	12	9	14,5	0165	●	○	●	●	○																																																																									

Beställningsexempel / Example of order

C4-718M51-0100
MasterTAP M10-6H 371 E R45 IK HSSE-PM HL

- Tillgängligt från lager, pris i prislistan
Available from stock, the price in the price list
- För snabb leverans, pris på begäran
For quick delivery, price on request



Fabryka Narzędzi FANAR Spółka Akcyjna
ul. Płocka 11 06-400 Ciechanów
tel.: (+48 23) 672 44 41, fax: (+48 23) 672 48 41
e-mail: info@fanar.pl, www.fanar.pl

TRADITION SAMARBETE
HÖGKVALITATIVA VERKTYG

MALCUS
www.malcusab.com

TRADITION COOPERATION
HIGH QUALITY TOOLS

Office: 0046(0)3553628
Fax: 0046(0)3553628
Order: order@malcusab.com
Mail: info@malcusab.com



MASTERTAP

HÖGEFFEKTIVA MASKINDRIVNA GÄNGTAPPAR
High performance machine taps

ONE SOLUTION