

HIGH SPEED STEEL TAPS - REIFF & NESTOR COMPANY HIGH SPEED STEEL BOTTOM TAP 3-56 THREAD

[Vapensmide](#) > [Vapensmide Verktyg](#) > [Taps och Verktyg](#) > [Taps](#)

HÖGHASTIGHETSTÅL TAPAR Reiff & Nestor Companys Höghastighetståltapar är precisionsverktyg designade för vapensmeder och skytteentusiaster för att skapa eller reparera interna gängor i vapendelar. Tillverkade av höghastighetstålsmaterial, erbjuder dessa tapar överlägsen hållbarhet och behåller sin hårdhet även vid höga temperaturer, vilket gör dem idealiska för kontinuerlig användning. Dessa tapar finns i olika gängstorlekar och stilar, inklusive botten-, koniska och plugg-tapar, som är viktiga för att gänga nära botten av blinda hål. Konstruktionen av höghastighetstålet säkerställer lång livslängd och exakt gängning, vilket rymmer ett brett spektrum av vapensmedsapplikationer. Specifikationer: Material: Höghastighetstålsmaterial Tapstilar: Botten Tap Gängstorlekar Tillgängliga: 8-40 3-56 6-40 7/32-40 Kundinsikter: Användare av Reiff & Nestor Companys Höghastighetståltapar uppskattar deras precision och hållbarhet. Konstruktionen av höghastighetstålet möjliggör effektiv gängning utan att kompromissa med verktygets integritet, vilket gör dessa tapar till ett pålitligt val för både professionella vapensmeder och hobbyister. Att inkludera Reiff & Nestor Companys Höghastighetståltapar i din vapensmedsverktygssats säkerställer pålitlig och exakt gängning, vilket förbättrar kvaliteten och livslängden på vapendelar.



Produktinformation

- Namn: **REIFF & NESTOR COMPANY HIGH SPEED STEEL BOTTOM TAP 3-56 THREAD**
- Tillverkare: **REIFF & NESTOR COMPANY**
- Produktnr: 395356003
- Tillv.nr.: DWT54122
- Material: High Speed Steel
- Stil: Bottom
- Threads: 3-56
- Leveransvikt: 0.005kg
- Leveransbredd: 83mm
- Leveranslängd: 146mm
- UPC: 887861070829

Produkt detaljer

Tillverkas i USA

Innehållsförteckning

- [Startsida](#)
- [Säkerhetsinstruktionsguide för Höghastighetståltapar](#)
- [Om oss](#)

Säkerhetsinstruktionsguide för Höghastighetståltapar

Introduktion

Tack för att du valt Reiff & Nestor Companys Höghastighetståltapar. Dessa precisionsverktyg är designade för att skapa och reparera interna gängor i vapendelar. För att säkerställa en säker och effektiv användning av dessa tapar, vänligen läs och följ säkerhetsinstruktionerna som beskrivs i denna guide.

Allmänna säkerhetsriktlinjer

- Använd alltid taparna i enlighet med tillverkarens instruktioner för att undvika olyckor och skador.
- Se till att arbetsytan är ren och välbelyst för att förhindra olyckor under användning.
- Håll verktygen utom räckhåll för barn och obehöriga användare.
- Bär lämplig personlig skyddsutrustning (PPE), inklusive skyddsglasögon och handskar, när du använder taparna.
- Inspektera taparna före användning för tecken på skador eller slitage. Använd inte skadade verktyg.
- Förvara taparna på en säker plats när de inte används för att förhindra obehörig åtkomst.

Specifika säkerhetsåtgärder för användning

- Använd taparna endast för sitt avsedda syfte. Höghastighetståltapar är specifikt designade för att gänga interna hål i vapendelar.
- Se till att tapen är korrekt inriktad med hålet innan du påbörjar gängningsprocessen för att undvika brott eller skador.
- Använd skärvätska eller smörjmedel för att minska friktion och värme under gängningsprocessen, vilket förlänger livslängden på tapen och säkerställer en smidigare drift.
- Tvinga inte tapen om du möter motstånd. Backa istället ut och inspektera hålet för eventuella hinder eller feljusteringar.
- Undvik överdrivet tryck under gängningen, eftersom detta kan leda till verktygsfel eller skador.
- Om du upplever problem under användning, stoppa omedelbart och konsultera felsökningsavsnittet i produktmanualen eller sök professionell hjälp.

Instruktioner för installation och användning

1. Förberedelse:

- Samla alla nödvändiga verktyg och material, inklusive Höghastighetståltapen, skärvätska, en taphandtag och en borr (om nödvändigt).
- Se till att arbetsstycket är ordentligt fastklämt för att förhindra rörelse under gängningsprocessen.

2. Borrning av ett hål (om nödvändigt):

- Om hålet inte redan är borrarat, använd en borr som är lämplig för tapens storlek för att skapa ett pilot hål.
- Pilot hålet bör vara något mindre än tapens storlek för att säkerställa korrekt gängning.

3. Gängningsprocess:

- Applicera skärvätska på tapen och hålet för att minska friktion.
- Sätt in tapen i hålet och se till att den är vinkelrät mot arbetsstycket.
- Börja vrida tapen långsamt och försiktigt, applicera lätt tryck.
- Efter en hel vridning, vänd tapen något bakåt för att bryta spånet och förhindra igensättning.
- Fortsätt denna process tills önskat djup av gängan uppnås.

4. Avsluta:

- När gängningen är klar, ta försiktigt bort tapen från hålet.
- Rengör det gängade hålet och ta bort eventuellt skräp eller skärvätska.

Avfallsinstruktioner

- Kassera eventuella skadade eller slitna tapar i enlighet med lokala regler för metallavfall.
- Kassera inte tapar i vanligt hushållsavfall.
- Överväg återvinningsalternativ för metallverktyg där det är möjligt.

Kontaktinformation för ytterligare stöd

För eventuella säkerhetsfrågor eller ytterligare hjälp angående användningen av Höghastighetståltapar, vänligen kontakta tillverkarens kundsupport. Se till att du har produktinformation och relevant information redo för en mer effektiv respons.

Genom att följa dessa säkerhetsinstruktioner kan du säkerställa en säker och effektiv upplevelse när du använder Reiff & Nestor Companys Höghastighetståltapar. Tack för att du prioriterar säkerhet i dina vapensmedsprojekt.

Om oss

Brownells Sverige

Brownells Sverige - Världens största leverantör av Vapendelar, Vapensmide Verktyg & Skyttetillbehör

Brownells Sverige AB
Box 99
793 22 Leksand
Sverige

www.brownells.se