

**Garant****Synkronrulletapper med smørenoter HSS-E-PM IK / form C, TiN, M: M16****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139230 M16
GTIN	4062406088330
Artikelklasse	11H

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Speciel polyongeometri og skaft iht. DIN 1835-B** til maskiner med **synkroniseret spindeldrev. Med smørenoter; optimal smøreeffekt også ved dybere gevind.**

Den **innovative polygoniske form** muliggør et bredt anvendelsesområde. Den **multifunktionelle lagstruktur** giver en **optimal standtid** også ved **meget faste materialer** ved **fast** anvendelse.

**Med indvendig kølemiddeltilførsel fra noterne i siden; muliggør en maksimal standtid.**

**Bemærk:**

**Til anvendelse på synkronspindler** garanterer **GARANT**-gevindskære-hurtigskiftepatron **nr. 338100 – 338121 med minimal længde-udligning (MLA)** den mest processikre bearbejdning.

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 2 mm

Samlet længde L: 110 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehul-Ø vejledende værdi: 15,1 mm

**Teknisk beskrivelse**

Gevinddybde	40 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Antal skær Z	5
Gevindstigning	2 mm
Skaftfirkant □	9 mm
Gevind-Ø	16 mm

Samlet længde L	110 mm
Antal spånnoter	5
Kernehul-Ø vejledende værdi	15,1 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Gevindstørrelse	M16
Belægning	TiN
Gevindtype	M
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HSS E PM
Norm	Fabriksstandard
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	C
Skaft	DIN 1835 B med h6
Indvendig køling	ja
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 2,5×D ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Skafttolerance	h6
Farvering	grøn
Produkttype	Rulletap

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	egnet	48 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	48 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	45 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	50 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	42 m/min	P

Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	40 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	37 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	27 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	10 m/min	M
CuZn	betinget egnet	40 m/min	N
Uni	egnet		
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		