

**Garant****Spånbrydertapper, TiCN, G: G1/2****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	133315 G1/2
GTIN	4045197746108
Artikelklasse	11H

**Beskrivelse****Udførelse:****Stabil udførelse.****Anbefaling:**

Vi anbefaler ved **meget hårde ståltyper, TOOLOX- og HARDOX-materialer** at bore en **kernehuls-Ø**, der er **0,05 til 0,3 mm større end anført i DIN-oplysningerne** (se tabel)  
Anvendelse kun med længdeudligningspatron – også på maskiner med synkroniseret spindeldrev.

Skæremateriale: HSS E PM

Gevindgange pr. tomme: 14

Gevind-Ø: 20,96 mm

Samlet længde L: 125 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 16 mm

Skaftfirkant □: 12 mm

Kernehul-Ø: 19 mm

**Teknisk beskrivelse**

Skæremateriale	HSS E PM
Skaftfirkant □	12 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Gevindgange pr. tomme	14
Gevind-Ø	20,96 mm
Antal skær Z	5
Gevindstigning	1,814 mm

Kernehul-Ø	19 mm
Antal spånnoter	5
Samlet længde L	125 mm
Gevinddybde	31,5 mm
Gevindstørrelse	G1/2
Belægning	TiCN
Gevindtype	G
Flankevinkel	55 grader
Norm	DIN 5156
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	C
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 1,5×D ved gennemgangshul
Anvendelse ved boringstype	Op til 1,5×D ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning
Farvering	rød
Produkttype	Snittapper

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	7 m/min	P
Stål < 55 HRC	egnet	2 m/min	H
TOOLOX 33	egnet	4 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	egnet	2 m/min	H
Grafit	betinget egnet	15 m/min	N
Olie	egnet		