

**Garant****Spånbrydertapper, TiCN, G: G1/4****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	133315 G1/4
GTIN	4045197746085
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: 19

Gevind-Ø: 13,16 mm

Samlet længde L: 100 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 11 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehul-Ø: 11,8 mm

**Teknisk beskrivelse**

Skaft-Ø D <sub>s</sub>	11 mm
Skæremateriale	HSS E PM
Skaftfirkant □	9 mm
Gevind-Ø	13,16 mm
Gevindstigning	1,337 mm
Gevindgange pr. tomme	19
Antal skær Z	5

Samlet længde L	100 mm
Antal spånnoter	5
Kernehul-Ø	11,8 mm
Gevinddybde	19,5 mm
Gevindstørrelse	G1/4
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		