

**Garant****Synkronrulletapper med smørenoter HM, TiAlN, M: M8****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 139242 M8     |
| GTIN                | 4045197365613 |
| Artikelklasse       | 11H           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Speciel polygongeometri og skaft iht. DIN 6535-HA** til brug på maskiner med **synkroniseret spindeldrev**.

**Med smørenoter; optimal smøreeffekt også ved dybere gevind.** Takket være **special-HM-skæremateriale** til høje skærehastigheder og lange standtider. **TiAlN- og glidestofbelægningen** sikrer ringe slitage og mindre tilbøjelighed til sammensvejsning med emnematerialet.

**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: 1,25 mm

Samlet længde L: 90 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 8 mm

Skaftfirkant □: 6,2 mm

Kernehul-Ø vejledende værdi: 7,45 mm

**Teknisk beskrivelse**

|                        |         |
|------------------------|---------|
| Gevind-Ø               | 8 mm    |
| Gevindstigning         | 1,25 mm |
| Antal spånnoter        | 6       |
| Antal skær Z           | 6       |
| Skaft-Ø D <sub>s</sub> | 8 mm    |
| Skaftfirkant □         | 6,2 mm  |

|                             |                               |
|-----------------------------|-------------------------------|
| Samlet længde L             | 90 mm                         |
| Kernehul-Ø vejledende værdi | 7,45 mm                       |
| Toleranceklasse             | ISO 2X 6HX                    |
| Gevinddybde                 | 24 mm                         |
| Gevindstørrelse             | M8                            |
| Belægning                   | TiAlN                         |
| Gevindtype                  | M                             |
| Flankevinkel                | 60 grader                     |
| Skæremateriale              | HM                            |
| Norm                        | Fabriksstandard               |
| Gevindstandard              | DIN 13                        |
| Skærfasform                 | C                             |
| Skaft                       | DIN 6535 HA med h6            |
| Indvendig køling            | nej                           |
| Anvendelse ved boringstype  | Op til 3×D ved bundhul        |
| Anvendelse ved boringstype  | Op til 3×D ved gennemgangshul |
| Skæreretning                | højre                         |
| Skafttolerance              | h6                            |
| Farvering                   | uden                          |
| Produkttype                 | Rulletap                      |

## Brugerdata

|                              | Egnet til      | V <sub>c</sub> | ISO-kode |
|------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminiumskunststoffer       | egnet          | 50 m/min       | N        |
| Aluminium (med korte spåner) | egnet          | 50 m/min       | N        |
| Alu > 10% Si                 | betinget egnet | 48 m/min       | N        |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 52 m/min       | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 48 m/min       | P        |

|                               |       |          |   |
|-------------------------------|-------|----------|---|
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet | 45 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet | 40 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | egnet | 33 m/min | P |
| Olie                          | egnet |          |   |
| våd, maksimal                 | egnet |          |   |