

Garant**Synkronrulletapper med smørenoter HSS-E-PM form C, TiN, M: M3****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 139210 M3 |
| GTIN | 4045197533777 |
| 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.

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: 0,5 mm

Samlet længde L: 70 mm

Skaft-Ø D_s: 6 mm

Skaftfirkant □: 4,9 mm

Kernehul-Ø vejledende værdi: 2,8 mm

Teknisk beskrivelse

| | |
|------------------------|--------|
| Antal skær Z | 4 |
| Antal spånnoter | 4 |
| Gevindstigning | 0,5 mm |
| Gevind-Ø | 3 mm |
| Skaft-Ø D _s | 6 mm |
| Skaftfirkant □ | 4,9 mm |

| | |
|-----------------------------|---------------------------------|
| Samlet længde L | 70 mm |
| Kernehul-Ø vejledende værdi | 2,8 mm |
| Toleranceklasse | ISO 2X 6HX |
| Gevinddybde | 7,5 mm |
| Gevindstørrelse | M3 |
| 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 | nej |
| 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 _c | ISO-kode |
|------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminiumskunststoffer | egnet | 45 m/min | N |
| Aluminium (med korte spåner) | egnet | 45 m/min | N |
| Alu > 10% Si | betinget egnet | 40 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 45 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 37 m/min | P |

| | | | |
|-------------------------------|----------------|----------|---|
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 35 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 32 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | betinget egnet | 22 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 10 m/min | M |
| CuZn | betinget egnet | 35 m/min | N |
| Uni | egnet | | |
| Olie | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |