

Garant**Synkronrulletapper med smørenoter HM, TiAlN, M: M10****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139242 M10
GTIN	4045197365620
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: 1,5 mm

Samlet længde L: 100 mm

Skaft-Ø D_s: 10 mm

Skaftfirkant □: 8 mm

Kernehul-Ø vejledende værdi: 9,35 mm

Teknisk beskrivelse

Gevindstigning	1,5 mm
Antal spånnoter	6
Antal skær Z	6
Gevind-Ø	10 mm
Skaft-Ø D _s	10 mm
Skaftfirkant □	8 mm

Samlet længde L	100 mm
Kernehul-Ø vejledende værdi	9,35 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Gevinddybde	30 mm
Gevindstørrelse	M10
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 _c	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 ²	egnet	52 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	48 m/min	P

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