

Garant**Synkronrulletapper med smørenoter HSS-E-PM form C, TiN, M: M4****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139210 M4
GTIN	4045197446909
Artikelklasse	11H

Beskrivelse**Udførelse:**

Speciel polygongeometri 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: 0,7 mm

Samlet længde L: 70 mm

Skaft-Ø D_s: 6 mm

Skaftfirkant □: 4,9 mm

Kernehul-Ø vejledende værdi: 3,7 mm

Teknisk beskrivelse

Gevind-Ø	4 mm
Antal spånnoter	4
Gevindstigning	0,7 mm
Antal skær Z	4
Skaft-Ø D _s	6 mm
Skaftfirkant □	4,9 mm

Samlet længde L	70 mm
Kernehul-Ø vejledende værdi	3,7 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Gevinddybde	10 mm
Gevindstørrelse	M4
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		