

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

Bestillingsnummeret	139243 M8
GTIN	4045197365668
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.

Med indvendig kølemiddeltilførsel i siden fra noterne, anbefales til bearbejdning af **gennemgående huller og grundhuller**.

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_s: 8 mm

Skaftfirkant □: 6,2 mm

Kernehul-Ø vejledende værdi: 7,45 mm

Teknisk beskrivelse

Antal spånnoter	6
Gevindstigning	1,25 mm
Gevind-Ø	8 mm
Antal skær Z	6

Skaft-Ø D _s	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	ja
Anvendelse ved boringstype	Op til 3xD ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 3xD ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Skafttolerance	h6
Farvering	uden
Produkttype	Rulletap

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	egnet	53 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	53 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	50 m/min	N

Stål < 500 N/mm ²	egnet	55 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	50 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	47 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	43 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	36 m/min	P
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		