

**Garant****Synkronrulletapper med smørenoter HM, TiAlN, M: M3****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139242 M3
GTIN	4045197273468
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: 0,5 mm

Samlet længde L: 56 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

Skaftfirkant □: 4,9 mm

Kernehul-Ø vejledende værdi: 2,8 mm

**Teknisk beskrivelse**

Antal skær Z	5
Antal spånnoter	5
Gevind-Ø	3 mm
Gevindstigning	0,5 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Skaftfirkant □	4,9 mm

Samlet længde L	56 mm
Kernehul-Ø vejledende værdi	2,8 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Gevinddybde	9 mm
Gevindstørrelse	M3
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		