

Garant**HM-spånbrydertap, TiAlN, MF: 8X1****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	132862 8X1
GTIN	4045197073945
Artikelklasse	11H

Beskrivelse**Udførelse:**

Meget stabil udførelse. Opfylder selv de største krav til ydelse.

Anbefaling:

Vi anbefaler ved **meget hårde ståltyper, TOOLOX- og HARDOX-materialer** at bore en **kernehuls-Ø**, der er 0,05 til **0,3 mm større end anført i DIN-oplysningerne** (se tabel). Anvendelse kun med længdeudligningspatron – også på maskiner med synkroniseret spindeldrev.

Gevindtype: MF

Skæremateriale: HM

Norm: DIN 371

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 1 mm

Samlet længde L: 90 mm

Skaft-Ø D_s: 8 mm

Skaftfirkant □: 6,2 mm

Kernehul-Ø: 7 mm

Teknisk beskrivelse

Antal skær Z	5
Gevindstigning	1 mm
Gevind-Ø	8 mm
Antal spånnoter	5
Kernehul-Ø	7 mm
Skaft-Ø D _s	8 mm

Samlet længde L	90 mm
Skafffirkant □	6,2 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 371
Gevinddybde	16 mm
Gevindtype	MF
Gevindstørrelse	M8×1
Belægning	TiAlN
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	D
Skaft	Cylinderskaft med h6
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning
Farvering	rød
Produkttype	Snittapper

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Stål < 55 HRC	egnet	3 m/min	H
Stål < 60 HRC	egnet	2 m/min	H
Stål < 65 HRC	betinget egnet	1 m/min	H
Stål < 67 HRC	betinget egnet	1 m/min	H
TOOLOX 33	egnet	5 m/min	H

TOOLOX 44	egnet	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	egnet	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	betinget egnet	18 m/min	N
Olie	egnet		