

Garant**HM-spånbrydertap, TiAlN, G: G1/8****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	133320 G1/8
GTIN	4045197074577
Artikelklasse	11H

Beskrivelse**Udførelse:****Meget stabil udførelse.**

Opfylder selv de største krav til ydelse.

Anvendelse:

Til cylindrisk Whitworth-rørgevind DIN-ISO 228/1 (forbindelsen i gevindet er ikke tæt).

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.

Skæremateriale: HM

Gevindgange pr. tomme: 28

Gevind-Ø: 9,73 mm

Samlet længde L: 100 mm

Skaft-Ø D_s: 10 mm

Skaftfirkant □: 8 mm

Kernehul-Ø: 8,8 mm

Teknisk beskrivelse

Kernehul-Ø	8,8 mm
Gevindgange pr. tomme	28
Antal skær Z	5
Gevindstigning	0,907 mm
Gevind-Ø	9,73 mm

Antal spånnoter	5
Skæremateriale	HM
Skaft-Ø D _s	10 mm
Samlet længde L	100 mm
Skaftfirkant □	8 mm
Gevinddybde	19,46 mm
Gevindstørrelse	G1/8
Belægning	TiAlN
Gevindtype	G
Flankevinkel	55 grader
Norm	DIN 371
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	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		