

**Garant****HM-spånbrydertap, TiAlN, G: G1/4****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	133320 G1/4
GTIN	4045197074584
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: 19

Gevind-Ø: 13,16 mm

Samlet længde L: 110 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 14 mm

Skaftfirkant □: 11 mm

Kernehul-Ø: 11,8 mm

**Teknisk beskrivelse**

Gevindstigning	1,337 mm
Antal skær Z	6
Gevindgange pr. tomme	19
Gevind-Ø	13,16 mm
Antal spånnoter	6

Kernehul-Ø	11,8 mm
Skæremateriale	HM
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	14 mm
Samlet længde L	110 mm
Skaftfirkant □	11 mm
Gevinddybde	26,32 mm
Gevindstørrelse	G1/4
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	egnet	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	betinget egnet	18 m/min	N
Olie	egnet		