

Garant**Spiraltapper til synkronspindler HSS-E-PM form E, DLC, M: M8****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	134280 M8
GTIN	4045197649249
Artikelklasse	11H

Beskrivelse**Udførelse:**

Stabil udførelse med højredrejet spiral og skaft i henhold til DIN 1835-B. Speciel geometri til brug på maskiner med **synkroniseret spindeldrev**. Føringen af spiraltappen sker dermed via maskinens synkronspindel. En særlig **DLC-belægning sp²** af hensyn til optimale standtider. Kan anvendes med **emulsion** (fedtandel mindst 8 %).

Form E (ansnit: 1,5–2 gevind) til størst mulige gevinddybder.

Bemærk:

Til anvendelse på synkronspindler garanterer **GARANT**-gevindskære-hurtigskiftepatron **nr. 338100 – 338121 med minimal længde-udligning (MLA)** den mest processikre bearbejdning.

Gevindtype: M

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: Fabriksstandard

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: 6,8 mm

Teknisk beskrivelse

Gevindstigning	1,25 mm
Antal skær Z	3
Kernehul-Ø	6,8 mm
Gevind-Ø	8 mm

Antal spånnoter	3
Norm	Fabriksstandard
Skaft-Ø D _s	8 mm
Samlet længde L	90 mm
Skaftfirkant □	6,2 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Skæremateriale	HSS E PM
Gevinddybde	20 mm
Gevindtype	M
Gevindstørrelse	M8
Belægning	DLC
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	E
Spiralvinkel	40 grader
Skaft	DIN 1835 B med h6
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 2,5×D ved bundhul
Skæreretning	højre
Skafttolerance	h6
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til synkron bearbejdning
Farvering	gul
Produkttype	Snittapper

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Alu	egnet	30 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	35 m/min	N

Alu > 10% Si	egnet	20 m/min	N
PMMA akryl	egnet	25 m/min	N
PA 66 GF30	betinget egnet	20 m/min	N
PTFE CF25	egnet	25 m/min	N
Cu	egnet	55 m/min	N
CuZn	egnet	35 m/min	N
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		
Luft	egnet		