

**Garant****Spiraltapper til synkronspindler HSS-E-PM form E, DLC, M: M16****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	134280 M16
GTIN	4045197649270
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 sp<sup>2</sup>** 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: 2 mm

Samlet længde L: 110 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehul-Ø: 14 mm

**Teknisk beskrivelse**

Gevind-Ø	16 mm
Antal spånnoter	3
Antal skær Z	3
Gevindstigning	2 mm

Kernehul-Ø	14 mm
Norm	Fabriksstandard
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Samlet længde L	110 mm
Skaftfirkant □	9 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Skæremateriale	HSS E PM
Gevinddybde	40 mm
Gevindtype	M
Gevindstørrelse	M16
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 2,5xD ved bundhul
Skæreretning	højre
Skafttolerance	h6
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til synkron bearbejdning
Farvering	gul
Produkttype	Snittapper

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	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		