

**Garant****Spiraltapper HSS-E-PM, TiN, M: M4****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	135378 M4
GTIN	4045197647931
Artikelklasse	11H

**Beskrivelse****Udførelse:**

Kan anvendes med **emulsion** (fedtindhold mindst 8 %).

Kan anvendes med **emulsion** (fedtindhold mindst 8 %).

**Anbefaling:**

Vi anbefaler ved **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).

Gevindtype: M

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranceklasse: ISO 2 6H

Gevindstigning: 0,7 mm

Samlet længde L: 63 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Skaftfirkant □: 3,4 mm

Kernehul-Ø: 3,3 mm

**Teknisk beskrivelse**

Antal skær Z	2
Antal spånnoter	2
Gevindstigning	0,7 mm
Kernehul-Ø	3,3 mm
Gevind-Ø	4 mm
Norm	DIN 371
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	4,5 mm

Samlet længde L	63 mm
Skaftfirkant □	3,4 mm
Toleranceklasse	ISO 2 6H
Skæremateriale	HSS E PM
Gevinddybde	12 mm
Gevindtype	M
Gevindstørrelse	M4
Belægning	TiN
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	C
Spiralvinkel	25 grader
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved bundhul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning
Farvering	rød
Produkttype	Snittapper

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	9 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	7 m/min	P
TOOLOX 33	egnet	6 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	egnet	2 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	9 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	7 m/min	M
CuZn	betinget egnet	7 m/min	N
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		