

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

Bestillingsnummeret	135410 M8
GTIN	4045197446329
Artikelklasse	11H

Beskrivelse**Udførelse:**

Stabil udførelse med højredrejet spiral og skaft i henhold til DIN1835-B. Speciel geometri til brug på maskiner med **synkroniseret spindeldrev**. Føringsen sker via maskinens synkronspindel. En særlig **TiAlN-belægning** af hensyn til optimale standtider. Kan anvendes med **emulsion** (fedtandel mindst 8 %).

Anbefaling:

Vi anbefaler ved **TOOLOX-materialer** at bore en **kernehuls-Ø**, som er **0,05 til 0,3 mm større end anført i DIN-oplysningerne** (se tabel).

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
Antal spånnoter	3

Kernehul-Ø	6,8 mm
Gevind-Ø	8 mm
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	TiAlN
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	C
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	rød
Produkttype	Snittapper

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Stål < 750 N/mm ²	egnet	32 m/min	P

Stål < 900 N/mm ²	egnet	20 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	7 m/min	P
TOOLOX 33	egnet	7 m/min	H
TOOLOX 44	betinget egnet	3 m/min	H
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		