

Garant**Spiraltapper til synkronspindler HSS-E-PM IK / form C, TiAlN, M: M16****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 135746 M16 |
| GTIN | 4045197508355 |
| 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**. Føringer af spiraltappen sker dermed via maskinens synkronspindel.

En særlig **TiAlN-belægning** af hensyn til optimale standtider. Kan anvendes med **emulsion** (fedtandel mindst 8 %).

Med **indvendig kølemiddeltilførsel** af hensyn til en maksimal standtid.

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_s: 12 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehul-Ø: 14 mm

Teknisk beskrivelse

| | |
|-----------------|-------|
| Antal spånnoter | 4 |
| Gevindstigning | 2 mm |
| Gevind-Ø | 16 mm |
| Antal skær Z | 4 |

| | |
|----------------------------|---|
| Kernehul-Ø | 14 mm |
| Norm | Fabriksstandard |
| Skaft-Ø D _s | 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 | TiAlN |
| Flankevinkel | 60 grader |
| Gevindstandard | DIN 13 |
| Skærfasform | C |
| Spiralvinkel | 40 grader |
| Skaft | DIN 1835 B med h6 |
| Indvendig køling | ja |
| Anvendelse ved boringstype | Op til 2,5xD ved bundhul |
| Skæreretning | højre |
| Skafttolerance | h6 |
| Type af gevindværktøj | Maskinsnittapper til synkron bearbejdning |
| Farvering | blå |
| Produkttype | Snittapper |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminium (med korte spåner) | betinget egnet | 32 m/min | N |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 32 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|----------------|----------|---|
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 20 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | egnet | 9 m/min | M |
| CuZn | betinget egnet | 30 m/min | N |
| Olie | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | egnet | | |