

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

Bestillingsnummeret	131125 M8
GTIN	4045197648495
Artikelklasse	11H

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Stabil udførelse med skæreansnit og skaft i henhold til DIN 1835-B.** Speciel geometri til brug på maskiner med **synkroniseret spindeldrev**. Føringsen af spånbrydertappen sker via maskinens synkronspindel. En særlig **DLC-belægning sp<sup>2</sup>** af nyeste generation af hensyn til optimale standtider. Kan anvendes med **emulsion** (fedtandel mindst 8%).

**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<sub>s</sub>: 8 mm

Skaftfirkant □: 6,2 mm

Kernehul-Ø: 6,8 mm

**Teknisk beskrivelse**

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

Norm	Fabriksstandard
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	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	B
Skaft	DIN 1835 B med h6
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 2,5×D ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Skafttolerance	h6
Type af gevindværktøj	Maskinsnitter til synkron bearbejdning
Farvering	gul
Produkttype	Snitter

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Alu	egnet	30 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	30 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	25 m/min	N
PMMA akryl	egnet	25 m/min	N

AFK aramid	betinget egnet	5 m/min	N
PA 66 GF30	betinget egnet	15 m/min	N
PTFE CF25	egnet	25 m/min	N
Cu	egnet	55 m/min	N
CuZn	egnet	35 m/min	N
GFK	betinget egnet	6 m/min	N
CFK	betinget egnet	4 m/min	N
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		
Luft	egnet		