

Garant**Spånbrydertapper til synkronspindler HSS-E-PM, DLC, M: M10****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 131125 M10 |
| GTIN | 4045197648501 |
| 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 sp²** 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: 1,5 mm

Samlet længde L: 100 mm

Skaft-Ø D_s: 10 mm

Skaftfirkant □: 8 mm

Kernehul-Ø: 8,5 mm

Teknisk beskrivelse

| | |
|-----------------|--------|
| Kernehul-Ø | 8,5 mm |
| Antal skær Z | 3 |
| Antal spånnoter | 3 |
| Gevind-Ø | 10 mm |
| Gevindstigning | 1,5 mm |

| | |
|----------------------------|--|
| Norm | Fabriksstandard |
| Skaft-Ø D _s | 10 mm |
| Samlet længde L | 100 mm |
| Skaftfirkant □ | 8 mm |
| Toleranceklasse | ISO 2X 6HX |
| Skæremateriale | HSS E PM |
| Gevinddybde | 25 mm |
| Gevindtype | M |
| Gevindstørrelse | M10 |
| 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 _c | 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 | | |