

Garant**Spånbrydertapper til synkronspindler HSS-E-PM, DLC, M: M16****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	131125 M16
GTIN	4045197648525
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: 2 mm

Samlet længde L: 110 mm

Skaft-Ø D_s: 12 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehul-Ø: 14 mm

Teknisk beskrivelse

Gevindstigning	2 mm
Antal spånnoter	3
Antal skær Z	3
Gevind-Ø	16 mm
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	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	Maskinsnittapper til synkron bearbejdning
Farvering	gul
Produkttype	Snittapper

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		