

**Garant****Spånbrydertapper HSS-E-PM, TiCN, M: M4****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	132055 M4
GTIN	4045197648686
Artikelklasse	11H

**Beskrivelse****Udførelse:****Stabil udførelse.****Anbefaling:**

Vi anbefaler ved **meget hårde ståltyper, TOOLOX- og HARDOX-materialer** at bore en **kernehuls-Ø**, der er **0,05 til 0,3 mm** større end anført i DIN-oplysningerne (se tabel). Anvendelse kun med længdeudligningspatron – også på maskiner med synkroniseret spindeldrev.

Gevindtype: M

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 0,7 mm

Samlet længde L: 63 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Skaftfirkant □: 3,4 mm

Kernehul-Ø: 3,3 mm

**Teknisk beskrivelse**

Gevind-Ø	4 mm
Antal spånnoter	2
Antal skær Z	2
Gevindstigning	0,7 mm
Kernehul-Ø	3,3 mm
Norm	DIN 371

Skafth-Ø D <sub>s</sub>	4,5 mm
Samlet længde L	63 mm
Skafffirkant □	3,4 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Skæremateriale	HSS E PM
Gevinddybde	6 mm
Gevindtype	M
Gevindstørrelse	M4
Belægning	TiCN
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	C
Skafth	Cylinderskafth med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 1,5×D ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning
Farvering	rød
Produkttype	Snittapper

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	7 m/min	P
Stål < 55 HRC	egnet	2 m/min	H
TOOLOX 33	egnet	4 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	egnet	2 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	betinget egnet	15 m/min	N
Olie	egnet		