

**Garant****Spånbrydertapper HSS-E-PM, TiN, M: M5****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	131935 M5
GTIN	4045197532329
Artikelklasse	11H

**Beskrivelse****Udførelse:****Med skæreansnit.**

Kan også anvendes ved **HARDOX-materialer (HARDOX ≤ 500)**.

Kan anvendes med **emulsion** (fedtindhold mindst 8 %).

**Anbefaling:**

Vi anbefaler ved **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).**

Gevindtype: M

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 0,8 mm

Samlet længde L: 70 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

Skaftfirkant □: 4,9 mm

Kernehul-Ø: 4,2 mm

**Teknisk beskrivelse**

Antal spånnoter	3
Antal skær Z	3
Gevind-Ø	5 mm
Kernehul-Ø	4,2 mm
Gevindstigning	0,8 mm
Norm	DIN 371

Skæft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Samlet længde L	70 mm
Skæftfirkant □	4,9 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Skæremateriale	HSS E PM
Gevinddybde	15 mm
Gevindtype	M
Gevindstørrelse	M5
Belægning	TiN
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	B
Skæft	Cylinderskæft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 3xD ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnitter til dynamisk bearbejdning
Farvering	rød
Produkttype	Snitter

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	9 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	7 m/min	P
TOOLOX 33	egnet	7 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	egnet	3 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	9 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	7 m/min	M
CuZn	betinget egnet	8 m/min	N
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		