

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

Bestillingsnummeret	132065 M10
GTIN	4045197445995
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**. Føringen af snittappen sker dermed via maskinens synkronspindel.

En særlig **TiAlN-belægning** af hensyn til optimale standtider. Kan anvendes med **emulsion** (fedtandel mindst 8%).

Anbefaling:

Vi anbefaler ved **TOOLOX-materialer at bore en kernehuls-Ø**, som er **0,05 til 0,3 mm** større end anført i DIN-oplysningerne (se tabel).

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
Gevindstigning	1,5 mm
Antal skær Z	3

Antal spånnoter	3
Gevind-Ø	10 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	TiAlN
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	rød
Produkttype	Snittapper

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Stål < 500 N/mm ²	egnet	37 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	35 m/min	P

Stål < 900 N/mm ²	egnet	22 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	7 m/min	P
TOOLOX 33	egnet	7 m/min	H
TOOLOX 44	betinget egnet	6 m/min	H
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		