

Garant**HM-spånbrydertap, TiAlN, M: M8****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	132080 M8
GTIN	4045197071071
Artikelklasse	11H

Beskrivelse**Udførelse:**

Meget **stabil udførelse**. Opfylder selv de største krav til ydelse.

Anvendelse:

Anvendelse kun med længdeudligningspatron – også på maskiner med synkroniseret spindeldrev.

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).

Gevindtype: M

Skæremateriale: HM

Norm: DIN 371

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 1,25 mm

Samlet længde L: 90 mm

Skaft-Ø D_s: 8 mm

Skaftfirkant □: 6,2 mm

Kernehul-Ø: 6,8 mm

Teknisk beskrivelse

Kernehul-Ø	6,8 mm
Gevindstigning	1,25 mm
Antal spånnoter	5
Antal skær Z	5
Gevind-Ø	8 mm

Norm	DIN 371
Skaft-Ø D _s	8 mm
Samlet længde L	90 mm
Skaftfirkant □	6,2 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Skæremateriale	HM
Gevinddybde	16 mm
Gevindtype	M
Gevindstørrelse	M8
Belægning	TiAlN
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	D
Skaft	Cylinderskaft med h6
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning
Farvering	rød
Produkttype	Snittapper

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Stål < 55 HRC	egnet	3 m/min	H
Stål < 60 HRC	egnet	2 m/min	H
Stål < 65 HRC	betinget egnet	1 m/min	H
Stål < 67 HRC	betinget egnet	1 m/min	H

TOOLOX 33	egnet	5 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	egnet	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	betinget egnet	18 m/min	N
Olie	egnet		