

**Garant****Spiraltap med udlagte tænder HSS-E-PM, ubelagt, M: M2,5****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	132400 M2,5
GTIN	4045197071392
Artikelklasse	11H

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Stabil udførelse med 15° venstredrejet spiral.** Hver anden tand af føringsgevindtet er udlagt: Hvilket giver et **forringet drejningsmoment** og **bedre fordeling af smøremidlet**. Specielt egnet til **titanium-legeringer** og **ren titanium**.

**Fordel:**

**Meget anvendelig til elastiske materialer og tyndvæggede emner.** Som følge af den lave gnidningsmodstand sker der ikke deformation af materialet.

Gevindtype: M

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 0,45 mm

Samlet længde L: 50 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Skaftfirkant □: 2,1 mm

Kernehul-Ø: 2,05 mm

**Teknisk beskrivelse**

Kernehul-Ø	2,05 mm
Antal skær Z	2
Antal spånnoter	2
Gevind-Ø	2,5 mm
Gevindstigning	0,45 mm
Norm	DIN 371

Skafth-Ø D <sub>s</sub>	2,8 mm
Samlet længde L	50 mm
Skafffirkant □	2,1 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Skæremateriale	HSS E PM
Gevinddybde	5 mm
Gevindtype	M
Gevindstørrelse	M2,5
Belægning	ubelagt
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	D
Spiralvinkel	15 grader
Skafth	Cylinderskafth med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning
Farvering	pink
Produkttype	Snittapper

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	15 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	15 m/min	N
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	18 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	9 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	3 m/min	P

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	egnet	4 m/min	S
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		