

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

Bestillingsnummeret	132280 M10
GTIN	4045197446145
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**. Føringsen af snittappen sker dermed via maskinens synkronspindel. En særlig **TiAlN-belægning** af hensyn til optimale standtider. Kan anvendes med **emulsion** (fedtandel mindst 8%).

**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<sub>s</sub>: 10 mm

Skaftfirkant □: 8 mm

Kernehul-Ø: 8,5 mm

**Teknisk beskrivelse**

Antal skær Z	3
Antal spånnoter	3
Gevind-Ø	10 mm
Gevindstigning	1,5 mm
Kernehul-Ø	8,5 mm

Norm	Fabriksstandard
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	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	blå
Produkttype	Snittapper

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	40 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	37 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	35 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	22 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	10 m/min	M
CuZn	betinget egnet	35 m/min	N
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		