

Garant**Spånbrydertapper til synkronspindler HSS-E-PM, TiAlN, M: M4****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	132280 M4
GTIN	4045197446107
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**. Førings 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: 0,7 mm

Samlet længde L: 70 mm

Skaft-Ø D_s: 6 mm

Skaftfirkant □: 4,9 mm

Kernehul-Ø: 3,3 mm

Teknisk beskrivelse

Antal skær Z	3
Gevindstigning	0,7 mm
Gevind-Ø	4 mm
Kernehul-Ø	3,3 mm
Antal spånnoter	3

Norm	Fabriksstandard
Skaft-Ø D _s	6 mm
Samlet længde L	70 mm
Skaftfirkant □	4,9 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Skæremateriale	HSS E PM
Gevinddybde	10 mm
Gevindtype	M
Gevindstørrelse	M4
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 _c	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	40 m/min	N
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

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