

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

Bestillingsnummeret	132555 M10
GTIN	4045197585295
Artikelklasse	11H

Beskrivelse**Udførelse:**

Stabil udførelse med skaft i henhold til DIN 1835-B. Speciel geometri til brug på maskiner med **synkroniseret spindeldrev**. Føringer af snittappen sker dermed via maskinens synkronspindel.

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

Egner sig også fremragende til **bainitisk støbejern (ADI)**.

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

Gevind-Ø	10 mm
Gevindstigning	1,5 mm
Antal spånnoter	4
Antal skær Z	4

Kernehul-Ø	8,5 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	C
Skaft	DIN 1835 B med h6
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 2,5×D ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Skafttolerance	h6
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til synkron bearbejdning
Farvering	hvid
Produkttype	Snittapper

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
GJS, ADI > 800 N/mm ²	egnet	20 m/min	K
våd, maksimal	egnet		

våd, minimal	betinget egnet
Luft	betinget egnet