

**Garant****Spånbrydertapper til synkronspindler HSS-E-PM form C, TiAlN, M: M12****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	132555 M12
GTIN	4045197585301
Artikelklasse	11H

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Stabil udførelse med 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%).

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: 1,75 mm

Samlet længde L: 110 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehul-Ø: 10,2 mm

**Teknisk beskrivelse**

Gevindstigning	1,75 mm
Gevind-Ø	12 mm
Antal spånnoter	4
Kernehul-Ø	10,2 mm

Antal skær Z	4
Norm	Fabriksstandard
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Samlet længde L	110 mm
Skaftfirkant □	9 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Skæremateriale	HSS E PM
Gevinddybde	30 mm
Gevindtype	M
Gevindstørrelse	M12
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 <sub>c</sub>	ISO-kode
GJS, ADI > 800 N/mm <sup>2</sup>	egnet	20 m/min	K
våd, maksimal	egnet		

våd, minimal	betinget egnet
Luft	betinget egnet