

**Garant****Snittapper HSS-E-PM, TiN/vaporiseret, MF: 8X0,75****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	136290 8X0,75
GTIN	4045197883520
Artikelklasse	11H

**Beskrivelse****Udførelse:**

Kan anvendes med **emulsion** (fedtindhold mindst 8 %).

**Med speciel TiN-belægning og vaporiserede spånflader.**

Til en kontrolleret spåntransport til forhindring af spånophobning.

**Specielt egnet til problemmaterialer.****Anbefaling:**

Vi anbefaler ved **TOOLOX-materialer at bore en kernehuls-Ø**, som er **0,05** til **0,3 mm** større end anført i DIN-oplysningerne (se tabel).

Gevindtype: MF

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 374

Toleranceklasse: ISO 2 6H

Gevindstigning: 0,75 mm

Samlet længde L: 80 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

Skaftfirkant □: 4,9 mm

Kernehul-Ø: 7,2 mm

**Teknisk beskrivelse**

Skaftfirkant □	4,9 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Skæremateriale	HSS E PM
Samlet længde L	80 mm
Toleranceklasse	ISO 2 6H

Antal skær Z	3
Antal spånnoter	3
Kernehul-Ø	7,2 mm
Gevind-Ø	8 mm
Norm	DIN 374
Gevindstigning	0,75 mm
Gevinddybde	24 mm
Gevindtype	MF
Gevindstørrelse	M8×0,75
Belægning	TiN/vaporiseret
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	C
Spiralvinkel	40 grader
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 3×D ved bundhul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning
Farvering	rød
Produkttype	Snittapper

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	27 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	23 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	23 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	13 m/min	P

Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	10 m/min	P
TOOLOX 33	egnet	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	egnet	5 m/min	S
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		