

Garant**Spiraltapper til synkronspindler HSS-E-PM form C, DLC, G: G3/8****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	137344 G3/8
GTIN	4045197705549
Artikelklasse	11H

Beskrivelse**Udførelse:**

Stabil udførelse med højredrejet spiral og skaft i henhold til DIN 1835-B. Speciel geometri til brug på maskiner med **synkroniseret spindeldrev**. Føringen af spiraltappen sker dermed via maskinens synkronspindel. En særlig **DLC-belægning sp²** af nyeste generation. Kan anvendes med **emulsion** (fedtandel mindst 8%).

Anvendelse:

Til cylindrisk Whitworth-rørgevind DIN-ISO 228/1 (forbindelsen i gevindet er ikke tæt).

Bemærk:

Til anvendelse på synkronspindler garanterer **GARANT**-gevindskære-hurtigskiftepatron **nr. 338100 – 338121 med minimal længde-udligning (MLA)** den mest processikre bearbejdning.

Skæremateriale: HSS E PM

Gevindgange pr. tomme: 19

Gevind-Ø: 16,66 mm

Samlet længde L: 100 mm

Skaft-Ø D_s: 12 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehul-Ø: 15,25 mm

Teknisk beskrivelse

Antal skær Z	4
Antal spånnoter	4
Kernehul-Ø	15,25 mm
Gevindgange pr. tomme	19
Gevind-Ø	16,66 mm

Gevindstigning	1,337 mm
Skæremateriale	HSS E PM
Skaft-Ø D _s	12 mm
Samlet længde L	100 mm
Skaftfirkant □	9 mm
Gevinddybde	41,65 mm
Gevindstørrelse	G3/8
Belægning	DLC
Gevindtype	G
Flankevinkel	55 grader
Norm	Fabriksstandard
Skærfasform	C
Spiralvinkel	40 grader
Skaft	DIN 1835 B med h6
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 2,5xD ved bundhul
Skæreretning	højre
Skafttolerance	h6
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til synkron bearbejdning
Farvering	gul
Produkttype	Snittapper

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Alu	egnet	30 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	35 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	20 m/min	N
PMMA akryl	egnet	25 m/min	N

PA 66 GF30	betinget egnet	20 m/min	N
PTFE CF25	egnet	25 m/min	N
Cu	egnet	55 m/min	N
CuZn	egnet	35 m/min	N
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		
Luft	egnet		