

**Garant****Spiraltapper til synkronspindler HSS-E-PM form C, DLC, G: G1/2****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	137344 G1/2
GTIN	4045197705556
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**. Førings af spiraltappen sker dermed via maskinens synkronspindel. En særlig **DLC-belægning sp<sup>2</sup>** 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: 14

Gevind-Ø: 20,96 mm

Samlet længde L: 125 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 16 mm

Skaftfirkant □: 12 mm

Kernehul-Ø: 19 mm

**Teknisk beskrivelse**

Gevindstigning	1,814 mm
Antal skær Z	5
Kernehul-Ø	19 mm
Gevindgange pr. tomme	14
Antal spånnoter	5

Gevind-Ø	20,96 mm
Skæremateriale	HSS E PM
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Samlet længde L	125 mm
Skaftfirkant □	12 mm
Gevinddybde	52,4 mm
Gevindstørrelse	G1/2
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 2,5×D ved bundhul
Skæreretning	højre
Skafttolerance	h6
Type af gevindværktøj	Maskinsnitter til synkron bearbejdning
Farvering	gul
Produkttype	Snitter

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	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		