

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

Bestillingsnummeret	137816 G3/8
GTIN	4045197705808
Artikelklasse	11H

Beskrivelse**Udførelse:**

Stabil udførelse med højredrejet spiral og skaft i henhold til DIN 1835-B. Speciel geometri til **universel brug** på maskiner med **synkroniseret spindeldrev**. Føringer af spiraltappen sker dermed via maskinens synkronspindel. En særlig **TiAlN-belægning** af hensyn til optimale standtider. Kan anvendes med **emulsion** (fedtandel mindst 8 %).

Med **indvendig kølemiddeltilførsel** af hensyn til en maksimal standtid.

Anvendelse:

Til cylindrisk Whitworth-rørgvind 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

Gevind-Ø	16,66 mm
Gevindstigning	1,337 mm
Antal spånnoter	4
Gevindgange pr. tomme	19
Kernehul-Ø	15,25 mm

Antal skær Z	4
Skæremateriale	HSS E PM
Skaft-Ø D _s	12 mm
Samlet længde L	100 mm
Skaftfirkant □	9 mm
Gevinddybde	49,98 mm
Gevindstørrelse	G3/8
Belægning	TiAlN
Gevindtype	G
Flankevinkel	55 grader
Norm	Fabriksstandard
Skærfasform	C
Spiralvinkel	40 grader
Skaft	DIN 1835 B med h6
Indvendig køling	ja
Anvendelse ved boringstype	Op til 3×D ved bundhul
Skæreretning	højre
Skafttolerance	h6
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til synkron bearbejdning
Farvering	grøn
Produkttype	Snittapper

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	betinget egnet	32 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	32 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	33 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	32 m/min	P

Stål < 900 N/mm ²	egnet	20 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	9 m/min	M
CuZn	betinget egnet	30 m/min	N
Uni	egnet		
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		