

**Garant****Spiraltapper til synkronspindler HSS-E-PM form E, TiAlN, G: G1/4****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	137813 G1/4
GTIN	4045197705754
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 %).

**Form E** (ansnit: 1,5– 2 gevind) til størst mulige gevinddybder.

**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: 13,16 mm

Samlet længde L: 100 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehul-Ø: 11,8 mm

**Teknisk beskrivelse**

Gevindgange pr. tomme	19
Antal spånnoter	4
Gevindstigning	1,337 mm
Kernehul-Ø	11,8 mm
Antal skær Z	4

Gevind-Ø	13,16 mm
Skæremateriale	HSS E PM
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Samlet længde L	100 mm
Skaftfirkant □	9 mm
Gevinddybde	39,48 mm
Gevindstørrelse	G1/4
Belægning	TiAlN
Gevindtype	G
Flankevinkel	55 grader
Norm	Fabriksstandard
Skærfasform	E
Spiralvinkel	40 grader
Skaft	DIN 1835 B med h6
Indvendig køling	nej
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 <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	betinget egnet	32 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	32 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	33 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	32 m/min	P

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