

**Garant****Synkronrulletapper med smørenoter HSS-E-PM form E, TiN, M: M2,5****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139215 M2,5
GTIN	4045197705839
Artikelklasse	11H

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Speciel polygongeometri og skaft iht. DIN 1835-B** til maskiner med **synkroniseret spindeldrev. Med smørenoter; optimal smøreeffekt også ved dybere gevind.**

Den **innovative polygoniske form** muliggør et bredt anvendelsesområde. Den **multifunktionelle lagstruktur** giver en **optimal standtid** også ved **meget faste materialer** ved **fast** anvendelse.

**Form E** (start: 1,5 – 2 omgange) **til dybe gevind ved kort udløb.**

**Bemærk:**

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

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 0,45 mm

Samlet længde L: 70 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

Skaftfirkant □: 4,9 mm

Kernehul-Ø vejledende værdi: 2,3 mm

**Teknisk beskrivelse**

Gevindstigning	0,45 mm
Antal skær Z	3
Antal spånnoter	3
Gevind-Ø	2,5 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Skaftfirkant □	4,9 mm

Samlet længde L	70 mm
Kernehul-Ø vejledende værdi	2,3 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Gevinddybde	6,25 mm
Gevindstørrelse	M2,5
Belægning	TiN
Gevindtype	M
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HSS E PM
Norm	Fabriksstandard
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	E
Skaft	DIN 1835 B med h6
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 2,5×D ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Skafttolerance	h6
Farvering	grøn
Produkttype	Rulletap

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	egnet	45 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	45 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	40 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	45 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	37 m/min	P

Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	35 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	32 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	10 m/min	M
CuZn	betinget egnet	35 m/min	N
Uni	egnet		
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		