

Garant**Spånbrydertapper til synkronspindler HSS-E-PM, TiAlN, MF: 10X1,25****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	132950 10X1,25
GTIN	4045197704962
Artikelklasse	11H

Beskrivelse**Udførelse:**

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

Bemærk:

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

Gevindtype: MF

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: Fabriksstandard

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 1,25 mm

Samlet længde L: 100 mm

Skaft-Ø D_s: 10 mm

Skaftfirkant □: 8 mm

Kernehul-Ø: 8,8 mm

Teknisk beskrivelse

Kernehul-Ø	8,8 mm
Antal skær Z	3
Gevindstigning	1,25 mm
Antal spånnoter	3
Gevind-Ø	10 mm

Skaft-Ø D _s	10 mm
Samlet længde L	100 mm
Skaftfirkant □	8 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Skæremateriale	HSS E PM
Norm	Fabriksstandard
Gevinddybde	30 mm
Gevindtype	MF
Gevindstørrelse	M10×1,25
Belægning	TiAlN
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	B
Skaft	DIN 1835 B med h6
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 3×D ved gennemgangshul
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	40 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	40 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	37 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	35 m/min	P

Stål < 900 N/mm ²	egnet	22 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	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	10 m/min	M
CuZn	betinget egnet	35 m/min	N
Uni	egnet		
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		