

**Garant****Spånbrydertapper, TiCN, MF: 14X1,5****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	132861 14X1,5
GTIN	4045197745750
Artikelklasse	11H

**Beskrivelse****Udførelse:****Stabil udførelse.****Anbefaling:**

Vi anbefaler ved **meget hårde ståltyper, TOOLOX- og HARDOX-materialer** at bore en **kernehuls-Ø**, der er **0,05 til 0,3 mm større end anført i DIN-oplysningerne** (se tabel)  
Anvendelse kun med længdeudligningspatron – også på maskiner med synkroniseret spindeldrev.

Gevindtype: MF

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 374

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 1,5 mm

Samlet længde L: 100 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 11 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehul-Ø: 12,5 mm

**Teknisk beskrivelse**

Skaft-Ø D <sub>s</sub>	11 mm
Gevind-Ø	14 mm
Skæremateriale	HSS E PM
Kernehul-Ø	12,5 mm
Antal skær Z	5
Skaftfirkant □	9 mm

Samlet længde L	100 mm
Antal spånnoter	5
Gevindstigning	1,5 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Norm	DIN 374
Gevinddybde	21 mm
Gevindtype	MF
Gevindstørrelse	M14×1,5
Belægning	TiCN
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	C
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 1,5×D ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning
Farvering	rød
Produkttype	Snittapper

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	7 m/min	P
Stål < 55 HRC	egnet	2 m/min	H
TOOLOX 33	egnet	4 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	egnet	2 m/min	H
Grafit	betinget egnet	15 m/min	N
Olie	egnet		