

Garant**Synkronrulletapper med smørenoter HM, TiAlN, M: M12****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139242 M12
GTIN	4045197365637
Artikelklasse	11H

Beskrivelse**Udførelse:**

Speciel polygongeometri og skaft iht. DIN 6535-HA til brug på maskiner med **synkroniseret spindeldrev**.

Med smørenoter; optimal smøreeffekt også ved dybere gevind. Takket være **special-HM-skæremateriale** til høje skærehastigheder og lange standtider. **TiAlN- og glidestofbelægningen** sikrer ringe slitage og mindre tilbøjelighed til sammensvejsning med emnematerialet.

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: 1,75 mm

Samlet længde L: 110 mm

Skaft-Ø D_s: 12 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehul-Ø vejledende værdi: 11,2 mm

Teknisk beskrivelse

Gevindstigning	1,75 mm
Gevind-Ø	12 mm
Antal spånnoter	6
Antal skær Z	6
Skaft-Ø D _s	12 mm

Skafftirkant □	9 mm
Samlet længde L	110 mm
Kernehul-Ø vejledende værdi	11,2 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Gevinddybde	36 mm
Gevindstørrelse	M12
Belægning	TiAlN
Gevindtype	M
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	C
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 3xD ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 3xD ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Skafttolerance	h6
Farvering	uden
Produkttype	Rulletap

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	egnet	50 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	50 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	48 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	52 m/min	P

Stål < 750 N/mm ²	egnet	48 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	45 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	40 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	33 m/min	P
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		