

Garant**Synkronrulletapper med smørenoter HM IK, TiAlN, M: M6****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 139243 M6 |
| GTIN | 4045197365651 |
| 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.

Med indvendig kølemiddeltilførsel i siden fra noterne, anbefales til bearbejdning af **gennemgående huller og grundhuller**.

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 mm

Samlet længde L: 80 mm

Skaft-Ø D_s: 6 mm

Skaftfirkant □: 4,9 mm

Kernehul-Ø vejledende værdi: 5,55 mm

Teknisk beskrivelse

| | |
|-----------------|------|
| Antal skær Z | 5 |
| Gevind-Ø | 6 mm |
| Gevindstigning | 1 mm |
| Antal spånnoter | 5 |

| | |
|-----------------------------|-------------------------------|
| Skaft-Ø D _s | 6 mm |
| Skaftfirkant □ | 4,9 mm |
| Samlet længde L | 80 mm |
| Kernehul-Ø vejledende værdi | 5,55 mm |
| Toleranceklasse | ISO 2X 6HX |
| Gevinddybde | 18 mm |
| Gevindstørrelse | M6 |
| Belægning | TiAlN |
| Gevindtype | M |
| Flankevinkel | 60 grader |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | Fabriksstandard |
| Gevindstandard | DIN 13 |
| Skærfasform | C |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Indvendig køling | ja |
| Anvendelse ved boringstype | Op til 3×D ved bundhul |
| Anvendelse ved boringstype | Op til 3×D ved gennemgangshul |
| Skæreretning | højre |
| Skafttolerance | h6 |
| Farvering | uden |
| Produkttype | Rulletap |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminiumskunststoffer | egnet | 53 m/min | N |
| Aluminium (med korte spåner) | egnet | 53 m/min | N |
| Alu > 10% Si | betinget egnet | 50 m/min | N |

| | | | |
|-------------------------------|-------|----------|---|
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 55 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 50 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 47 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 43 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 36 m/min | P |
| Olie | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |