

Garant**HM-snittap, TiAlN, M: M12****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	132080 M12
GTIN	4045197071095
Artikelklasse	11H

Beskrivelse**Udførelse:**

Meget **stabil udførelse**. Opfylder selv de største krav til ydelse.

Anvendelse:

Anvendelse kun med længdeudligningspatron – også på maskiner med synkroniseret spindeldrev.

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).**

Teknisk beskrivelse

Antal skær Z	5
Gevind-Ø	12 mm
Gevindstigning	1,75 mm
Kernehul-Ø	10,2 mm
Antal spånnoter	5
Norm	DIN 371
Skaft-Ø D _s	12 mm
Samlet længde L	110 mm
Skaftfirkant □	9 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Skæremateriale	HM

Gevinddybde	18 mm
Gevindtype	M
Gevindstørrelse	M12
Belægning	TiAlN
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	D
Skaft	Cylinderskaft med h6
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 1,5xD ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 2xD ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning
Farvering	rød
Produkttype	Snittapper

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Stål < 55 HRC	egnet	3 m/min	H
Stål < 60 HRC	egnet	2 m/min	H
Stål < 65 HRC	betinget egnet	1 m/min	H
Stål < 67 HRC	betinget egnet	1 m/min	H
TOOLOX 33	betinget egnet	5 m/min	H
TOOLOX 44	betinget egnet	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	betinget egnet	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	betinget egnet	18 m/min	N
Olie	egnet		

