

Garant
Snittapper til synkronspindler HSS-E-PM form B 6HX, TiAlN, M: M5

Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	132741 M5
GTIN	4045197867094
Artikelklasse	11H

Beskrivelse
Udførelse:

Stabil udførelse med skæreansnit og **skaft i henhold til DIN 1835-B**. Speciel geometri til **universel brug** på maskiner med **synkroniseret spindeldrev**. Føringer af snittappen sker dermed via maskinens synkronspindel.
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: M

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: Fabriksstandard

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 0,8 mm

Samlet længde L: 70 mm

 Skaft-Ø D_s: 6 mm

Skaftfirkant □: 4,9 mm

Kernehul-Ø: 4,2 mm

Teknisk beskrivelse

Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Antal skær Z	3
Gevind-Ø	5 mm
Antal spånnoter	3
Skaftfirkant □	4,9 mm

Skaft-Ø D _s	6 mm
Samlet længde L	70 mm
Kernehul-Ø	4,2 mm
Norm	Fabriksstandard
Skæremateriale	HSS E PM
Gevindstigning	0,8 mm
Gevinddybde	15 mm
Gevindtype	M
Gevindstørrelse	M5
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		