

Garant**Snittapper til synkronspindler HSS-E-PM form B 6HX, TiAlN, M: M6****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	132741 M6
GTIN	4045197867407
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**. Føringsen 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: 1 mm

Samlet længde L: 80 mm

Skaft-Ø D_s: 6 mm

Skaftfirkant □: 4,9 mm

Kernehul-Ø: 5 mm

Teknisk beskrivelse

Skaftfirkant □	4,9 mm
Gevind-Ø	6 mm
Gevindstigning	1 mm
Skæremateriale	HSS E PM
Kernehul-Ø	5 mm

Antal spånnoter	3
Norm	Fabriksstandard
Samlet længde L	80 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Skaft-Ø D _s	6 mm
Antal skær Z	3
Gevinddybde	18 mm
Gevindtype	M
Gevindstørrelse	M6
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	Maskinsnitter til synkron bearbejdning
Farvering	grøn
Produkttype	Snitter

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		