

Garant
Snittapper til synkronspindler HSS-E-PM form B 6HX, TiAlN, M: M14

Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	132741 M14
GTIN	4045197867445
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: 2 mm

Samlet længde L: 110 mm

Skaft-Ø D_s: 12 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehul-Ø: 12 mm

Teknisk beskrivelse

Norm	Fabriksstandard
Skaftfirkant □	9 mm
Skæremateriale	HSS E PM
Skaft-Ø D _s	12 mm
Gevind-Ø	14 mm

Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Antal spånnoter	4
Kernehul-Ø	12 mm
Gevindstigning	2 mm
Samlet længde L	110 mm
Antal skær Z	4
Gevinddybde	42 mm
Gevindtype	M
Gevindstørrelse	M14
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		