

**Garant****Snittapper til synkronspindler HSS-E-PM form B 6HX, TiAlN, M: M20****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	132741 M20
GTIN	4045197867469
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.<br>Særlig TiAlN-belægning af hensyn til optimale standtider.<br>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: 2,5 mm

Samlet længde L: 140 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 16 mm

Skaftfirkant □: 12 mm

Kerne hul-Ø: 17,5 mm

**Teknisk beskrivelse**

Gevindstigning	2,5 mm
Norm	Fabriksstandard
Antal skær Z	4
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Antal spånnoter	4

Samlet længde L	140 mm
Skaftfirkant □	12 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Skæremateriale	HSS E PM
Kernehul-Ø	17,5 mm
Gevind-Ø	20 mm
Gevinddybde	60 mm
Gevindtype	M
Gevindstørrelse	M20
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 <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	betinget egnet	40 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	40 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	37 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	35 m/min	P

Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	22 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	10 m/min	M
CuZn	betinget egnet	35 m/min	N
Uni	egnet		
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		