

Garant**Snittapper til synkronspindler HSS-E-PM form C, TiAlN, M: M16****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	136171 M16
GTIN	4045197867551
Artikelklasse	11H

Beskrivelse**Udførelse:****Stabil udførelse med højredrejet spiral og skaft i henhold til DIN 1835-B.**

Speciel geometri til **universel brug** på maskiner med **synkroniseret spindeldrev**. Føringer af spiraltappen sker dermed via maskinens synkronspindel. En særlig **TiAlN-belægning** af hensyn til optimale standtider.

Kan anvendes med **emulsion** (fedtindhold 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

Kernehul-Ø: 14 mm

Teknisk beskrivelse

Skæremateriale	HSS E PM
Gevindstigning	2 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Kernehul-Ø	14 mm
Norm	Fabriksstandard

Samlet længde L	110 mm
Antal spånnoter	4
Skaft-Ø D _s	12 mm
Gevind-Ø	16 mm
Antal skær Z	4
Gevinddybde	48 mm
Gevindtype	M
Gevindstørrelse	M16
Belægning	TiAlN
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	C
Spiralvinkel	40 grader
Skaft	DIN 1835 B med h6
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 3×D ved bundhul
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	32 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	32 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	33 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	32 m/min	P

Stål < 900 N/mm ²	egnet	20 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	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	9 m/min	M
CuZn	betinget egnet	30 m/min	N
Uni	egnet		
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		