

Garant

Spiraltapper til synkronspindler HSS-E-PM form E, TiAlN, MF: 12X1,5



Bestillingsdata

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 137183 12X1,5 |
| GTIN | 4045197705396 |
| 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** (fedtandel mindst 8 %).

Form E (ansnit: 1,5– 2 gevind) til størst mulige gevinddybder.

Bemærk:

Til anvendelse på synkronspindler garanterer **GARANT**-gevindskære-hurtigskiftepatron **nr. 338100 – 338121 med minimal længde-udligning (MLA)** den mest processikre bearbejdning.

Gevindtype: MF

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: Fabriksstandard

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 1,5 mm

Samlet længde L: 100 mm

Skaft-Ø D_s: 12 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehul-Ø: 10,5 mm

Teknisk beskrivelse

| | |
|-----------------|---------|
| Gevindstigning | 1,5 mm |
| Kernehul-Ø | 10,5 mm |
| Gevind-Ø | 12 mm |
| Antal skær Z | 4 |
| Antal spånnoter | 4 |

| | |
|----------------------------|---|
| Skaft-Ø D _s | 12 mm |
| Samlet længde L | 100 mm |
| Skaftfirkant □ | 9 mm |
| Toleranceklasse | ISO 2X 6HX |
| Skæremateriale | HSS E PM |
| Norm | Fabriksstandard |
| Gevinddybde | 36 mm |
| Gevindtype | MF |
| Gevindstørrelse | M12×1,5 |
| Belægning | TiAlN |
| Flankevinkel | 60 grader |
| Gevindstandard | DIN 13 |
| Skærfasform | E |
| 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 | | |