

**Garant****Synkrona maskinrullgängtappar med smörjspår HSSE-PM form E, TiN, M: M16****Beställningsdata**

Ordernummer	139215 M16
GTIN	4062406088323
Artikelklass	11H

**Beskrivning****Utförande:**

**Speciell polygongeometri och skaft enligt DIN 1835-B** för maskiner med **synkroniserad spindel**drift. Med smörjspår; optimal smörjeffekt även för djupare gängor.

Den **innovativa polygonformen** möjliggör många användningsområden. Den **multifunktionella skiktstrukturen** uppnår **maximal livslängd** även i **höghållfasta material** vid **styv** uppspänning.

**Form E** (skärfas: 1,5–2 gängor) **för djupa gängor med kort utgång.**

**OBS!:**

**GARANT** snabbväxelchuck för gängtappar **nr 338100–338121 med minimal längdkompensering (MLA)** garanterar processäker bearbetning **vid användning i synkronspindlar.**

**Teknisk beskrivning**

Toleransklass	ISO 2X 6HX
Kärnhålsdiameter riktvärde	15,1 mm
Antal skär Z	5
totallängd L	110 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
Gäng-Ø	16 mm
Skaftfyrcant □	9 mm
Gängdjup	40 mm
Gängstigning	2 mm

Antal spånspår	5
gänga	M16
Beläggning	TiN
Gängtyp	M
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	HSS E PM
Norm	ISO DIN 13
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	E
Skaft	DIN 1835 B
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 2×D vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 2,5×D vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Skafttolerans	h6
Färgring	grön
Produktslag	Rullgängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	45 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	45 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	40 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	45 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	37 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	35 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	32 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	10 m/min	M

CuZn	mindre lämplig	35 m/min	N
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		