

**Garant****Synkrona maskinrullgängtappar med smörjspår HSS-E-PM IK / Form C, TiN, M: M16****Beställningsdata**

Ordernummer	139230 M16
GTIN	4062406088330
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** uppspanning.

**Med invändning kylmedelstillförel i sidled från spåren – medger maximal livslängd.**

**OBS!:**

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

**Teknisk beskrivning**

Gängdjup	40 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
Antal skär Z	5
Gängstigning	2 mm
Skaftfyrcant □	9 mm
Gäng-Ø	16 mm
totallängd L	110 mm
Antal spånspår	5

Kärnhålsdiameter riktvärde	15,1 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
gänga	M16
Beläggning	TiN
Gängtyp	M
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	HSS E PM
Norm	Verkstadsnorm
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Skaft	DIN 1835 B
Invändig	ja
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	48 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	48 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	45 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	42 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	40 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	37 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	27 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	10 m/min	M
CuZn	mindre lämplig	40 m/min	N
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		