

Garant**Synkrona maskinrullgängtappar med smörjspår HSS-E-PM IK / Form C, TiN, M: M6****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 139230 M6 |
| GTIN | 4045197446961 |
| 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

| | |
|------------------------------|---------|
| Antal spånspår | 5 |
| Antal skär Z | 5 |
| Gäng-Ø | 6 mm |
| Gängstigning | 1 mm |
| Skaftdiameter D _s | 6 mm |
| Skaftfyrcant □ | 4,9 mm |
| totallängd L | 80 mm |
| Kärnhålsdiameter riktvärde | 5,55 mm |

| | |
|-----------------------|------------------------------------|
| Toleransklass | ISO 2X 6HX |
| Gängdjup | 15 mm |
| gänga | M6 |
| 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 _c | 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 ² | lämplig | 50 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 42 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 40 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 37 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | mindre lämplig | 27 m/min | P |

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