

Garant**Synkrona maskinrullgängtappar med smörjspår HSSE-PM form E, TiN, M: M4****Beställningsdata**

Ordernummer	139215 M4
GTIN	4045197509406
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

Gängstigning	0,7 mm
Antal spånspår	4
Gäng-Ø	4 mm
Antal skär Z	4
Skaftdiameter D _s	6 mm
Skaftfyrcant □	4,9 mm
totallängd L	70 mm
Kärnhålsdiameter riktvärde	3,7 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX

Gängdjup	10 mm
gänga	M4
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 _c	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 ²	lämplig	45 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	37 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	35 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	32 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	mindre lämplig	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	10 m/min	M

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