

Garant**Synkrona maskinrullgängtappar med smörjspår HSS-E-PM IK / Form C, TiN, M: M8****Beställningsdata**

Ordernummer	139230 M8
GTIN	4045197446978
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 skär Z	5
Gängstigning	1,25 mm
Antal spånspar	5
Gäng-Ø	8 mm
Skaftdiameter D _s	8 mm
Skaftfyrcant □	6,2 mm
totallängd L	90 mm
Kärnhålsdiameter riktvärde	7,45 mm

Toleransklass	ISO 2X 6HX
Gängdjup	20 mm
gänga	M8
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 2xD vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 2,5xD 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		