

**Garant****Synkrona maskinrullgängtappar med smörjspår VHM IK, TiAlN, M: M10****Beställningsdata**

Ordernummer	139244 M10
GTIN	4045197273512
Artikelklass	11H

**Beskrivning****Utförande:**

**Speciell polygongeometri och skaft enligt DIN 6535-HA** för användning i maskiner med **synkroniserad spindel**drift. **Med smörjspår; optimal smörjeffekt även för djupare gängor.**

Med **special-HM-material** för höga skärhastigheter och lång livslängd. **TiAlN- och antifriktionsbeläggningen** bidrar till mindre förslitning och liten benägenhet för löseggsbildning.

**Med axiell invändig kylmedelstillförsel**, fördelaktigt resp. tillräckligt vid bearbetning av **bottenhål**.

**OBS!:**

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

**Teknisk beskrivning**

Antal spånspår	5
Gäng-Ø	10 mm
Antal skär Z	5
Gängstigning	1,5 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
Skaftfyrkant □	8 mm
totallängd L	100 mm
Kärnhålsdiameter riktvärde	9,35 mm

Toleransklass	ISO 2X 6HX
Gängdjup	30 mm
gänga	M10
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	M
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	VHM
Norm	ISO DIN 13
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Skaft	DIN 6535 HA
Invändig	ja
Användning vid håltyp	upp till 3xD vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 3xD vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Skafttolerans	h6
Färgring	Utan
Produktslag	Rullgängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	53 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	53 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	50 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	55 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	47 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	43 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	36 m/min	P

Olja	lämplig
vått maximal	lämplig