

**Garant****Synkrona maskinrullgängtappar med smörjspår HSS-E-PM IK / Form C, TiN, M: M12****Beställningsdata**

Ordernummer	139230 M12
GTIN	4045197446992
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**

Gängstigning	1,75 mm
Antal skär Z	5
Gäng-Ø	12 mm
Antal spånspar	5
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
Skaftfyrcant □	9 mm
totallängd L	110 mm
Kärnhålsdiameter riktvärde	11,2 mm

Toleransklass	ISO 2X 6HX
Gängdjup	30 mm
gänga	M12
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 <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		