

Garant**Synkrona maskinrullgängtappar med smörjspår VHM IK, TiAlN, M: M5****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 139243 M5 |
| GTIN | 4045197365644 |
| 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 invändig kylmedelstillförsel från spåren på sidan, rekommenderas vid bearbetning av **genomgående hål och bottenhål.**

OBS!:

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

Teknisk beskrivning

| | |
|------------------------------|---------|
| Gängstigning | 0,8 mm |
| Antal skär Z | 5 |
| Antal spånspår | 5 |
| Gäng-Ø | 5 mm |
| Skaftdiameter D _s | 6 mm |
| Skaftfyrkant □ | 4,9 mm |
| totallängd L | 70 mm |
| Kärnhålsdiameter riktvärde | 4,65 mm |

| | |
|-----------------------|----------------------------------|
| Toleransklass | ISO 2X 6HX |
| Gängdjup | 15 mm |
| gänga | M5 |
| 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 _c | 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 ² | lämplig | 55 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 50 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 47 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 43 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 36 m/min | P |

| | |
|--------------|---------|
| Olja | lämplig |
| vått maximal | lämplig |