

**Garant****Maskingängtapp för synkronspindlar HSS-E-PM Form E, DLC, M: M5****Beställningsdata**

Ordernummer	134280 M5
GTIN	4045197649225
Artikelklass	11H

**Beskrivning****Utförande:**

**Stabilt utförande med högerspiral och skaft enligt DIN 1835-B.** Speciell geometri för användning på maskiner med **synkroniserad spindel**. Styrningen av gängtappen sker därigenom via maskinens synkronspindel. Speciell **DLC-beläggning sp<sup>2</sup>** av den senaste generationen för optimal livslängd. Kan användas med **emulsion** (fetthalt min. 8 %).

**Form E** (skärfas: 1,5–2 gängor) för maximalt gängdjup.

**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
Kärnhåls-Ø	4,2 mm
Gäng-Ø	5 mm
Antal spånspår	2
Antal skär Z	2
Norm	Verkstadsnorm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
totallängd L	70 mm
Skaftfyrkant □	4,9 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX

Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	12,5 mm
Gängtyp	M
gänga	M5
Beläggning	DLC
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	E
Spiralvinkel	40 grad
Skaft	DIN 1835 B med h6
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 2,5×D vid bottenhål
Skärriktning	Höger
Skafttolerans	h6
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för synkron bearbetning
Färgring	gul
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu	lämplig	30 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	35 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	20 m/min	N
PMMA Akryl	lämplig	25 m/min	N
PA 66 GF30	mindre lämplig	20 m/min	N
PTFE CF25	lämplig	25 m/min	N
Cu	lämplig	55 m/min	N
CuZn	lämplig	35 m/min	N

vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
Luft	lämplig