

**Garant****Maskingängttapp för synkronspindlar HSS-E-PM IK / Form C, DLC, M: M12****Beställningsdata**

Ordernummer	134285 M12
GTIN	4045197649324
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  $sp^2$**  av den senaste generationen för optimal livslängd. Kan användas med **emulsion** (fetthalt min. 8 %). Med **invändig kylmedelstillförsel** för 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	3
Kärnhåls-Ø	10,2 mm
Antal spånspår	3
Gängstigning	1,75 mm
Gäng-Ø	12 mm
Norm	Verkstadsnorm
Skaftdiameter $D_s$	12 mm
totallängd L	110 mm
Skaftfyrkant □	9 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX

Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	30 mm
Gängtyp	M
gänga	M12
Beläggning	DLC
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Spiralvinkel	40 grad
Skaft	DIN 1835 B med h6
Invändig	ja
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