

Garant**Maskingängtapp för synkronspindlar HSS-E-PM Form E, TiAlN, M: M6****Beställningsdata**

Ordernummer	135415 M6
GTIN	4045197507914
Artikelklass	11H

Beskrivning**Utförande:**

Stabilt utförande med högerspiral och skaft enligt DIN 1835-B. Speciell geometri för användning på maskiner med **synkroniserad spindel**. Styrningen sker via maskinens synkronspindel. Speciell **TiAlN-beläggning** för optimal livslängd. Kan användas med **emulsion** (fetthalt min. 8 %).

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

Rekommendation:

För **TOOLOX-material** rekommenderar vi att kärnhålsdiametern borraras **0,05 till 0,3 mm** större än vad som anges i DIN-standarderna (se tabell).

OBS!:

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

Teknisk beskrivning

Kärnhåls-Ø	5 mm
Antal skär Z	3
Antal spånspar	3
Gäng-Ø	6 mm
Gängstigning	1 mm
Norm	Verkstadsnorm
Skaftdiameter D _s	6 mm
totallängd L	80 mm

Skafftyrkant □	4,9 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	15 mm
Gängtyp	M
gänga	M6
Beläggning	TiAlN
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	röd
Produktslag	Gängtapp

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	32 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	20 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	7 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	7 m/min	H
TOOLOX 44	mindre lämplig	3 m/min	H

Olja	lämplig
vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig