

Garant**Maskingängtapp för synkronspindlar HSS-E-PM IK / Form C, TiAlN, M: M8****Beställningsdata**

Ordernummer	135746 M8
GTIN	4045197508324
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 **TiAlN-beläggning** 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

Kärnhåls-Ø	6,8 mm
Gäng-Ø	8 mm
Antal skär Z	3
Antal spånspår	3
Gängstigning	1,25 mm
Norm	Verkstadsnorm
Skaftdiameter D _s	8 mm
totallängd L	90 mm
Skaftfyrkant □	6,2 mm

Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	20 mm
Gängtyp	M
gänga	M8
Beläggning	TiAlN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Spiralvinkel	40 grad
Skaft	DIN 1835 B med h6
Invändig	ja
Användning vid håltyp	upp till 2,5xD vid bottenhål
Skärriktning	Höger
Skafttolerans	h6
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för synkron bearbetning
Färgring	blå
Produktslag	Gängtapp

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	32 m/min	N
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	32 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	20 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	9 m/min	M
CuZn	mindre lämplig	30 m/min	N
Olja	lämplig		

vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig