

**Garant****Maskingängtapp för synkronspindlar HSS-E-PM Form E, TiAlN, M: M10****Beställningsdata**

Ordernummer	136173 M10
GTIN	4045197508416
Artikelklass	11H

**Beskrivning****Utförande:****Stabilt utförande med högerspiral och skaft enligt DIN 1835-B.**

Speciell geometri för **universell användning** till maskiner med **synkroniserad spindel**drift. Styrningen av gängtappen sker därigenom 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.

**OBS!:**

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

**Teknisk beskrivning**

Antal skär Z	4
Antal spånspår	4
Gäng-Ø	10 mm
Gängstigning	1,5 mm
Kärnhåls-Ø	8,5 mm
Norm	Verkstadsnorm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
totallängd L	100 mm
Skaftfyrcant □	8 mm

Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	30 mm
Gängtyp	M
gänga	M10
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 3xD vid bottenhål
Skärriktning	Höger
Skafttolerans	h6
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för synkron bearbetning
Färgring	grön
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Aluminium, plast	mindre lämplig	32 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	32 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	33 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	32 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	20 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	7 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	9 m/min	M
CuZn	mindre lämplig	30 m/min	N
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		