

**Garant**
**Maskingängtapp för synkronspindlar HSS-E-PM, DLC, M: M4**

**Beställningsdata**

Ordernummer	131125 M4
GTIN	4045197648464
Artikelklass	11H

**Beskrivning**
**Utförande:**

**Stabilt utförande med spiralspets 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 %).

**OBS!:**

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

**Teknisk beskrivning**

Gängstigning	0,7 mm
Antal skär Z	2
Antal spånspår	2
Gäng-Ø	4 mm
Kärnhåls-Ø	3,3 mm
Norm	Verkstadsnorm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
totallängd L	70 mm
Skaftfyrcant □	4,9 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX

Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	10 mm
Gängtyp	M
gänga	M4
Beläggning	DLC
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	B
Skaft	DIN 1835 B
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 2,5×D vid genomgående hål
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	30 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	25 m/min	N
PMMA Akryl	lämplig	25 m/min	N
AFK Aramid	mindre lämplig	5 m/min	N
PA 66 GF30	mindre lämplig	15 m/min	N
PTFE CF25	lämplig	25 m/min	N
Cu	lämplig	55 m/min	N
CuZn	lämplig	35 m/min	N

GFK	mindre lämplig	6 m/min	N
CFK	mindre lämplig	4 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
Luft	lämplig		