

**Garant****Maskingängtapp för synkronspindlar HSS-E-PM, TiAlN, M: M8****Beställningsdata**

Ordernummer	132065 M8
GTIN	4045197445988
Artikelklass	11H

**Beskrivning****Utförande:**

**Stabilt utförande med spiralspets och skaft enligt DIN 1835-B.** Speciell geometri för användning på 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 %).

**Rekommendation:**

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

**OBS!:**

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

**Teknisk beskrivning**

Gängstigning	1,25 mm
Antal skär Z	3
Gäng-Ø	8 mm
Antal spånspår	3
Kärnhåls-Ø	6,8 mm
Norm	Verkstadsnorm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	8 mm
totallängd L	90 mm

Skafftyrkant □	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	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	röd
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	37 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	35 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	22 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
TOOLOX 33	lämplig	7 m/min	H
TOOLOX 44	mindre lämplig	6 m/min	H

Olja	lämplig
vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig