

Garant**Maskingängtapp för synkronspindlar Invändig, TiAlN, M: M5****Beställningsdata**

Ordernummer	132070 M5
GTIN	4045197507709
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 **TiAlN-beläggning** för optimal livslängd. Kan användas med **emulsion** (fetthalt min. 8 %).

Med invändig kylmedelstillförsel för maximal livslängd.

Rekommendation:

För **TOOLOX-material** rekommenderar vi att kärnhålsdiametern borraras **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.**

Gängtyp: M

Skärmaterial: HSS E PM

Norm: Verkstadsnorm

Toleransklass: ISO 2X 6HX

Gängstigning: 0,8 mm

totallängd L: 70 mm

Skaftdiameter D_s: 6 mm

Skaftfyrcant □: 4,9 mm

Kärnhåls-Ø: 4,2 mm

Teknisk beskrivning

Gängstigning	0,8 mm
--------------	--------

Antal skär Z	3
Gäng-Ø	5 mm
Kärnhåls-Ø	4,2 mm
Antal spånspår	3
Norm	Verkstadsnorm
Skaftdiameter D _s	6 mm
totallängd L	70 mm
Skaftfyrkant □	4,9 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	12,5 mm
Gängtyp	M
gänga	M5
Beläggning	TiAlN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	B
Skaft	DIN 1835 B
Invändig	ja
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