

**Garant****Maskingängtapp för synkronspindlar Invändig, TiAlN, M: M16****Beställningsdata**

Ordernummer	132285 M16
GTIN	4045197507815
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.

**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: 2 mm

totallängd L: 110 mm

Skaftdiameter D<sub>s</sub>: 12 mm

Skaftfyrcant □: 9 mm

Kärnhåls-Ø: 14 mm

**Teknisk beskrivning**

Antal spånspår	4
Antal skär Z	4
Gängstigning	2 mm
Gäng-Ø	16 mm

Kärnhåls-Ø	14 mm
Norm	Verkstadsnorm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
totallängd L	110 mm
Skafftyrkant □	9 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	40 mm
Gängtyp	M
gänga	M16
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	blå
Produktslag	Gängtapp