

**Garant****Maskingängtapp för synkronspindlar HSS-E-PM, TiAlN, M: M16****Beställningsdata**

Ordernummer	132280 M16
GTIN	4045197446169
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 %).

**OBS!:**

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

**Teknisk beskrivning**

Antal skär Z	3
Gäng-Ø	16 mm
Kärnhåls-Ø	14 mm
Antal spånspar	3
Gängstigning	2 mm
Norm	Verkstadsnorm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
totallängd L	110 mm
Skaftfyrcant □	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 med h6
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	blå
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	40 m/min	N
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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	10 m/min	M
CuZn	mindre lämplig	35 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		

vått minimal

lämplig