

Garant**Maskingängtapp för synkronspindlar Form C, TiAlN, M: M6****Beställningsdata**

Ordernummer	132555 M6
GTIN	4045197585271
Artikelklass	11H

Beskrivning**Utförande:**

Stabilt utförande; med skaft enligt DIN 1835-B. Speciell geometri för användning på maskiner med **synkroniserad spindel**drift. Styrningen av gängtappen sker därigenom via maskinens synkronspindel.

En speciell TiAlN-beläggning möjliggör optimal livslängd. Kan användas med **emulsion** (fetthalt min. 8 %).

Även mycket lämplig för **gjutjärn (ADI)**.

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: 1 mm

totallängd L: 80 mm

Skaftdiameter D_s : 6 mm

Skaftfyrcant \square : 4,9 mm

Kärnhåls- \emptyset : 5 mm

Teknisk beskrivning

Kärnhåls- \emptyset	5 mm
Antal skär Z	4
Antal spånspår	4

Gängstigning	1 mm
Gäng-Ø	6 mm
Norm	Verkstadsnorm
Skaftdiameter D _s	6 mm
totallängd L	80 mm
Skaftfyrcant □	4,9 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	15 mm
Gängtyp	M
gänga	M6
Beläggning	TiAlN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Skaft	DIN 1835 B
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 2×D vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 2,5×D vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Skafttolerans	h6
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för synkron bearbetning
Färgring	vit
Produktslag	Gängtapp

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
GJS, ADI > 800N/mm ²	lämplig	20 m/min	K

vått maximal	lämplig
vått minimal	mindre lämplig
Luft	mindre lämplig