

Garant**Maskingängtapp för synkronspindlar Form E, TiAlN, M: M4****Beställningsdata**

Ordernummer	132560 M4
GTIN	4045197585318
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**.

Teknisk beskrivning

Antal spånspår	3
Kärnhåls-Ø	3,3 mm
Gängstigning	0,7 mm
Gäng-Ø	4 mm
Antal skär Z	3
Norm	Verkstadsnorm
Skaftdiameter D _s	6 mm
totallängd L	70 mm
Skaftfyrcant □	4,9 mm

Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	10 mm
Gängtyp	M
gänga	M4
Beläggning	TiAlN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	E
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		