

**Garant****Maskingängtapp för synkronspindlar Form E, TiAlN, M: M5****Beställningsdata**

Ordernummer	132560 M5
GTIN	
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 skär Z	3
Gäng-Ø	5 mm
Gängstigning	0,8 mm
Antal spånspår	3
Kärnhåls-Ø	4,2 mm
Norm	Verkstadsnorm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	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	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 <sub>c</sub>	ISO-kod
GJS, ADI > 800N/mm <sup>2</sup>	lämplig	20 m/min	K
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
Luft	mindre lämplig		