

**Garant****Maskingängtapp för synkronspindlar IK / form C, TiAlN, M: M12****Beställningsdata**

Ordernummer	132565 M12
GTIN	4045197585417
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: 1,75 mm

totallängd L: 110 mm

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

Skaftfyrcant □: 9 mm

Kärnhåls-Ø: 10,2 mm

**Teknisk beskrivning**

Gängstigning	1,75 mm
Antal spånspår	4
Antal skär Z	4

Kärnhåls-Ø	10,2 mm
Gäng-Ø	12 mm
Norm	Verkstadsnorm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
totallängd L	110 mm
Skaftfyrkant □	9 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	30 mm
Gängtyp	M
gänga	M12
Beläggning	TiAlN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Skaft	DIN 1835 B
Invändig	ja
Användning vid håltyp	upp till 2,5×D vid bottenhål och genomgående hål
Skärriktning	Höger
Skafttolerans	h6
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för synkron bearbetning
Färgring	vit
Produktslag	Gängtapp