

Garant**Maskingängtapp för synkronspindlar HSS-E-PM Form B 6HX, TiAlN, M: M5****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 132741 M5 |
| GTIN | 4045197867094 |
| Artikelklass | 11H |

Beskrivning**Utförande:**

Stabilt utförande med spiralspets och **skaft enligt DIN 1835-B**. Speciell geometri för **universell användning** till 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

| | |
|------------------------------|---------------|
| Toleransklass | ISO 2X 6HX |
| Antal skär Z | 3 |
| Gäng-Ø | 5 mm |
| Antal spånspar | 3 |
| Skaftfyrkant □ | 4,9 mm |
| Skaftdiameter D _s | 6 mm |
| totallängd L | 70 mm |
| Kärnhåls-Ø | 4,2 mm |
| Norm | Verkstadsnorm |
| Skärmaterial | HSS E PM |

| | |
|-----------------------|--|
| Gängstigning | 0,8 mm |
| Gängdjup | 15 mm |
| Gängtyp | M |
| gänga | M5 |
| Beläggning | TiAlN |
| Flankvinkel | 60 grad |
| Gängnorm | DIN 13 |
| Skärfasform | B |
| Skaft | DIN 1835 B med h6 |
| Invändig | nej |
| Användning vid håltyp | upp till 3xD vid genomgående hål |
| Skärriktning | Höger |
| Skafttolerans | h6 |
| Typ av gängverktyg | Maskingängtapp för synkron bearbetning |
| Färgring | grön |
| Produktslag | Gängtapp |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Aluminium, plast | mindre lämplig | 40 m/min | N |
| Alu (kortspånig) | lämplig | 40 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 37 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 35 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 22 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 12 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 7 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 10 m/min | M |

| | | | |
|--------------|----------------|----------|---|
| CuZn | mindre lämplig | 35 m/min | N |
| Uni | lämplig | | |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| vått minimal | lämplig | | |