

Garant**Maskingängtapp för synkronspindlar HSS-E-PM Form B 6HX, TiAlN, M: M8****Beställningsdata**

Ordernummer	132741 M8
GTIN	4045197867414
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

Skaftfyrkant □	6,2 mm
Kärnhåls-Ø	6,8 mm
Gängstigning	1,25 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Norm	Verkstadsnorm
Antal skär Z	3
totallängd L	90 mm
Skärmaterial	HSS E PM
Skaftdiameter D _s	8 mm
Antal spånspår	3

Gäng-Ø	8 mm
Gängdjup	24 mm
Gängtyp	M
gänga	M8
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		