

Garant
Maskingängtapp för synkronspindlar HSS-E-PM Form B 6HX, TiAlN, M: M10

Beställningsdata

Ordernummer	132741 M10
GTIN	4045197867421
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

Skaftdiameter D _s	10 mm
Kärnhåls-Ø	8,5 mm
Gäng-Ø	10 mm
Antal skär Z	3
Antal spånspar	3
Gängstigning	1,5 mm
Skärmaterial	HSS E PM
Norm	Verkstadsnorm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
totallängd L	100 mm

Skafftyrkant □	8 mm
Gängdjup	30 mm
Gängtyp	M
gänga	M10
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		