

Garant**Maskingängtapp för synkronspindlar HSS-E-PM Form C, TiAlN, M: M3****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 136171 M3 |
| GTIN | 4045197867483 |
| Artikelklass | 11H |

Beskrivning**Utförande:****Stabilt utförande med högerspiral och skaft enligt DIN 1835-B.**

Speciell geometri för **universell användning** till maskiner med **synkroniserad spindel**drift. 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

| | |
|------------------------------|---------------|
| Antal skär Z | 3 |
| Gäng-Ø | 3 mm |
| Skaftdiameter D _s | 6 mm |
| Antal spånspar | 3 |
| totallängd L | 70 mm |
| Toleransklass | ISO 2X 6HX |
| Kärnhåls-Ø | 2,5 mm |
| Norm | Verkstadsnorm |
| Gängstigning | 0,5 mm |
| Skärmaterial | HSS E PM |

| | |
|-----------------------|--|
| Gängdjup | 9 mm |
| Gängtyp | M |
| gänga | M3 |
| Beläggning | TiAlN |
| Flankvinkel | 60 grad |
| Gängnorm | DIN 13 |
| Skärfasform | C |
| Spiralvinkel | 40 grad |
| Skaft | DIN 1835 B med h6 |
| Invändig | nej |
| Användning vid håltyp | upp till 3xD vid bottenhål |
| 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 | 32 m/min | N |
| Alu (kortspånig) | lämplig | 32 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 33 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 32 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 20 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 | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 9 m/min | M |

| | | | |
|--------------|----------------|----------|---|
| CuZn | mindre lämplig | 30 m/min | N |
| Uni | lämplig | | |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| vått minimal | lämplig | | |