

**Garant****Maskingängtapp för synkronspindlar HSS-E-PM Form E, TiAlN, M: M2,5****Beställningsdata**

Ordernummer	135743 M2,5
GTIN	4045197505224
Artikelklass	11H

**Beskrivning****Utförande:**

**Stabilt utförande med högerspiral och skaft enligt DIN 1835-B.** Speciell geometri för användning på 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 %).

**Form E** (skärfas: 1,5–2 gängor) för maximalt gängdjup.

**OBS!:**

**GARANT** snabbväxelchuck för gängtappar **nr 338100–338121 med minimal längdkompensering (MLA)** garanterar processäker bearbetning **vid användning i synkronspindlar.**

**Teknisk beskrivning**

Antal spånsår	3
Kärnhåls-Ø	2,05 mm
Gängstigning	0,45 mm
Antal skär Z	3
Gäng-Ø	2,5 mm
Norm	Verkstadsnorm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
totallängd L	70 mm
Skaftfyrcant □	4,9 mm

Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	6,25 mm
Gängtyp	M
gänga	M2,5
Beläggning	TiAlN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	E
Spiralvinkel	40 grad
Skaft	DIN 1835 B med h6
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 2,5xD vid bottenhål
Skärriktning	Höger
Skafttolerans	h6
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för synkron bearbetning
Färgring	blå
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	32 m/min	N
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	32 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	20 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	9 m/min	M
CuZn	mindre lämplig	30 m/min	N
Olja	lämplig		

vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig