

Garant**Maskingängtapp för synkronspindlar HSS-E-PM Form E, DLC, G: G3/8****Beställningsdata**

Ordernummer	137345 G3/8
GTIN	4045197705587
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. Med den senaste generationens **DLC-beläggning sp²**. Kan användas med **emulsion** (fetthalt min. 8 %).

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

Användningsdata:

För cylindrisk Whitworth-rörgänga DIN-ISO 228/1 (inte för gängtätande förband).

OBS!:

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

Teknisk beskrivning

Kärnhåls-Ø	15,25 mm
Varvper tum	19
Antal spånspår	4
Gäng-Ø	16,66 mm
Antal skär Z	4
Gängstigning	1,337 mm
Skärmaterial	HSS E PM
Skaftdiameter D _s	12 mm

totallängd L	100 mm
Skaftfyrkant □	9 mm
Gängdjup	41,65 mm
gänga	G3/8
Beläggning	DLC
Gängtyp	G
Flankvinkel	55 grad
Norm	Verkstadsnorm
Skärfasform	E
Spiralvinkel	40 grad
Skaft	DIN 1835 B med h6
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 2,5×D vid bottenhål
Skärriktning	Höger
Skafttolerans	h6
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för synkron bearbetning
Färgring	gul
Produktslag	Gängtapp

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Alu	lämplig	30 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	35 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	20 m/min	N
PMMA Akryl	lämplig	25 m/min	N
PA 66 GF30	mindre lämplig	20 m/min	N
PTFE CF25	lämplig	25 m/min	N
Cu	lämplig	55 m/min	N

CuZn	lämplig	35 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
Luft	lämplig		