

**Garant****Maskingängtapp för synkronspindlar HSS-E-PM Form C, DLC, G: G1/8****Beställningsdata**

Ordernummer	137344 G1/8
GTIN	4045197705525
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 sp<sup>2</sup>**. Kan användas med **emulsion** (fetthalt min. 8 %).

**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**

Antal spånspår	3
Antal skär Z	3
Varvper tum	28
Gäng-Ø	9,73 mm
Gängstigning	0,907 mm
Kärnhåls-Ø	8,8 mm
Skärmaterial	HSS E PM
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	8 mm
totallängd L	90 mm

Skafftyrkant □	6,2 mm
Gängdjup	24,33 mm
gänga	G1/8
Beläggning	DLC
Gängtyp	G
Flankvinkel	55 grad
Norm	Verkstadsnorm
Skärfasform	C
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 <sub>c</sub>	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