

Garant**Maskingångtapp för synkronspindlar HSS-E-PM IK / Form C, TiAlN, MF: 12X1,25****Beställningsdata**

Ordernummer	137186 12X1,25
GTIN	4045197705471
Artikelklass	11H

Beskrivning**Utförande:**

Stabilt utförande med högerspiral 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 %).

Med **invändig kylmedelstillförsel** för maximal livslängd.

OBS!:

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

Teknisk beskrivning

Gängstigning	1,25 mm
Gäng-Ø	12 mm
Antal spånspår	4
Antal skär Z	4
Kärnhåls-Ø	10,8 mm
Skaftdiameter D _s	12 mm
totallängd L	100 mm
Skaftfyrkant □	9 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX

Skärmaterial	HSS E PM
Norm	Verkstadsnorm
Gängdjup	36 mm
Gängtyp	MF
gänga	M12×1,25
Beläggning	TiAlN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Spiralvinkel	40 grad
Skaft	DIN 1835 B
Invändig	ja
Användning vid håltyp	upp till 3×D 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		