

Garant**Maskingängtapp för synkronspindlar HSS-E-PM Form E, TiAlN, MF: 20X1,5****Beställningsdata**

Ordernummer	137183 20X1,5
GTIN	4045197705426
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 %).

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

OBS!:

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

Teknisk beskrivning

Gäng-Ø	20 mm
Gängstigning	1,5 mm
Kärnhåls-Ø	18,5 mm
Antal spånspår	5
Antal skär Z	5
Skaftdiameter D _s	16 mm
totallängd L	125 mm
Skaftfyrkant □	12 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E PM

Norm	Verkstadsnorm
Gängdjup	60 mm
Gängtyp	MF
gänga	M20×1,5
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 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		