

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

Ordernummer	137810 G1/8
GTIN	4045197705709
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 %).

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

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

Skafftyrkant □	6,2 mm
Gängdjup	29,19 mm
gänga	G1/8
Beläggning	TiAlN
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 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		