

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

Ordernummer	137810 G3/8
GTIN	4045197705723
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	1,337 mm
Antal spånspår	4
Antal skär Z	4
Gäng-Ø	16,66 mm
Kärnhåls-Ø	15,25 mm
Varvper tum	19
Skärmaterial	HSS E PM
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
totallängd L	100 mm

Skafftyrkant □	9 mm
Gängdjup	49,98 mm
gänga	G3/8
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 <sub>c</sub>	ISO-kod
Aluminium, plast	mindre lämplig	32 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	32 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	33 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	32 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	20 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	11 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	9 m/min	M
CuZn	mindre lämplig	30 m/min	N
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		