

Garant**Maskingängtapp för synkronspindlar HSS-E-PM Form E, TiAlN, G: G1/4****Beställningsdata**

Ordernummer	137813 G1/4
GTIN	4045197705754
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 gängor) för maximalt gängdjup.

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

Varvper tum	19
Antal spånspår	4
Gängstigning	1,337 mm
Kärnhåls-Ø	11,8 mm
Antal skär Z	4
Gäng-Ø	13,16 mm
Skärmaterial	HSS E PM
Skaftdiameter D _s	12 mm

totallängd L	100 mm
Skaftfyrkant □	9 mm
Gängdjup	39,48 mm
gänga	G1/4
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	G
Flankvinkel	55 grad
Norm	Verkstadsnorm
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		