

Garant**Maskingängtapp för synkronspindlar HSS-E-PM, TiAlN, MF: 16X1,5****Beställningsdata**

Ordernummer	132950 16X1,5
GTIN	4045197705013
Artikelklass	11H

Beskrivning**Utförande:**

Stabilt utförande med spiralspets och skaft enligt DIN 1835-B. Speciell geometri för användning på maskiner med **synkroniserad spindel**drift. Styrningen av gängtappen sker därigenom via maskinens synkronspindel. Speciell **TiAlN-beläggning** för optimal livslängd. Kan användas med **emulsion** (fetthalt min. 8 %).

OBS!:

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

Teknisk beskrivning

Antal skär Z	4
Gäng-Ø	16 mm
Gängstigning	1,5 mm
Antal spånspar	4
Kärnhåls-Ø	14,5 mm
Skaftdiameter D _s	12 mm
totallängd L	100 mm
Skaftfyrcant □	9 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E PM

Norm	Verkstadsnorm
Gängdjup	48 mm
Gängtyp	MF
gänga	M16×1,5
Beläggning	TiAlN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	B
Skaft	DIN 1835 B
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 3×D vid genomgående hål
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	40 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	40 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	37 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	35 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	22 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	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	10 m/min	M

CuZn	mindre lämplig	35 m/min	N
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		