

**Garant****Synkrona maskinrullgängtappar med smörjspår HM, TiAlN, M: M2,5****Beställningsdata**

Ordernummer	139242 M2,5
GTIN	4045197705853
Artikelklass	11H

**Beskrivning****Utförande:**

**Speciell polygongeometri och skaft enligt DIN 6535-HA** för användning i maskiner med **synkroniserad spindel drift. Med smörjspår; optimal smörjeffekt även för djupare gängor.** Med **special-HM-material** för höga skärhastigheter och lång livslängd. **TiAlN- och antifriktionsbelägningen** bidrar till mindre förslitning och liten benägenhet för löseggsbildning.

**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
Antal spånspår	4
Gäng-Ø	2,5 mm
Gängstigning	0,45 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
Skaftfyrcant □	4,9 mm
totallängd L	50 mm
Kärnhålsdiameter riktvärde	2,3 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Gängdjup	7,5 mm

gänga	M2,5
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	M
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Skaft	DIN 6535 HA
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 3xD vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 3xD vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Skafttolerans	h6
Färgring	Utan
Produktslag	Rullgängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	50 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	50 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	48 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	52 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	48 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	45 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	40 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	33 m/min	P
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		

