

Garant**GARANT Master Form Steel maskinrulletapper med smørenoter HSS-E-PM, TiAlN, G: G1/8****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 139415 G1/8 |
| GTIN | 4062406375133 |
| Artikelklasse | 111 |

Beskrivelse**Udførelse:**

DIN 2189 (≈ DIN 5156). **Med smørenoter; optimal smøreeffekt også ved dybe gevind.**

GARANT Master Form Steel:

Den nyeste generation af high performance-rulletapper, der er specielt udviklet til **anvendelse i stålmaterialer**.

- **Den optimerede polygongeometri medfører et reduceret drejningsmoment.**
- **HIPIMS-belægning i flere lag giver høj slidstyrke.**
- **HSS-E-PM-substrat medfører yderst høj processikkerhed.**

Anvendelse:

Til **cylindrisk Whitworth-rørgvind** DIN-ISO 228/1 (forbindelsen i gevindet er ikke tæt).

Gevindstigning: 0,907 mm

Gevindgange pr. tomme: 28

Gevind-Ø: 9,73 mm

Samlet længde L: 90 mm

Skaft-Ø D_s: 7 mm

Skaftfirkant □: 5,5 mm

Teknisk beskrivelse

| | |
|-----------------------|--------|
| Antal skær Z | 6 |
| Antal spånnoter | 6 |
| Gevindgange pr. tomme | 28 |
| Skaftfirkant □ | 5,5 mm |

| | |
|-----------------------------|-------------------------------|
| Gevinddybde | 29,19 mm |
| Gevind-Ø | 9,73 mm |
| Samlet længde L | 90 mm |
| Gevindstigning | 0,907 mm |
| Skaft-Ø D _s | 7 mm |
| Kernehul-Ø vejledende værdi | 9,25 mm |
| Gevindstørrelse | G1/8 |
| Belægning | TiAlN |
| Gevindtype | G |
| Flankevinkel | 55 grader |
| Skæremateriale | HSS E PM |
| Norm | DIN 2189 |
| Toleranceklasse | ISO 228 X |
| Skærfasform | C |
| Skaft | Cylinderskaft med h9 |
| Indvendig køling | nej |
| Anvendelse ved boringstype | Op til 3×D ved bundhul |
| Anvendelse ved boringstype | Op til 3×D ved gennemgangshul |
| Skæreretning | højre |
| Farvering | blå |
| Produkttype | Rulletap |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminium (med korte spåner) | betinget egnet | 38 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 37 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 35 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 27 m/min | P |

| | | | |
|-------------------------------|----------------|----------|---|
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 18 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | betinget egnet | 7 m/min | M |
| CuZn | betinget egnet | 22 m/min | N |
| Olie | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | egnet | | |