

**Garant****Maskinrulletapper med smørenoter HSS-E-PM form C 6GX, TiAlN, M: M3****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 139205 M3     |
| GTIN                | 4062406383534 |
| Artikelklasse       | 111           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

**High-performance-gevindrulletapper** af nyeste generation specielt udviklet til **anvendelse i stålmaterialer**.

- Optimeret polygongeometri af hensyn til et reduceret drejningsmoment.
- HIPIMS-belægning i flere lag af hensyn til høj slidstyrke.
- HSS-E-PM-substrat af hensyn til højeste processikkerhed.

**DIN 2174** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12). Med smørenoter; optimal smøreeffekt også ved dybere gevind.

**Toleranceklasse: ISO 3X/6GX.**

**Anvendelse:**

Til emner, som er forsynet med et **galvaniseret beskyttelseslag, eller som krymper lidt pga. hærkning.**

Toleranceklasse: ISO 3X 6GX

Gevindstigning: 0,5 mm

Samlet længde L: 56 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 3,5 mm

Skaftfirkant □: 2,7 mm

Kernehul-Ø vejledende værdi: 2,8 mm

**Teknisk beskrivelse**

|                 |        |
|-----------------|--------|
| Skaftfirkant □  | 2,7 mm |
| Gevinddybde     | 9 mm   |
| Antal skær Z    | 4      |
| Gevindstørrelse | M3     |

|                             |                               |
|-----------------------------|-------------------------------|
| Gevind-Ø                    | 2,5 mm                        |
| Skaft-Ø D <sub>s</sub>      | 3,5 mm                        |
| Kernehul-Ø vejledende værdi | 2,8 mm                        |
| Toleranceklasse             | ISO 3X 6GX                    |
| Samlet længde L             | 56 mm                         |
| Gevindstigning              | 0,5 mm                        |
| Antal spånnoter             | 4                             |
| Serie                       | GARANT Master                 |
| Belægning                   | TiAlN                         |
| Gevindtype                  | M                             |
| Flankevinkel                | 60 grader                     |
| Skæremateriale              | HSS E PM                      |
| Norm                        | DIN 2174                      |
| Gevindstandard              | DIN 13                        |
| 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                   | uden                          |
| Produkttype                 | Rulletap                      |

## Brugerdata

|                              | Egnet til | V <sub>c</sub> | ISO-kode |
|------------------------------|-----------|----------------|----------|
| Aluminium (med korte spåner) | egnet     | 38 m/min       | N        |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup> | egnet     | 37 m/min       | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup> | egnet     | 35 m/min       | P        |

|                               |       |          |   |
|-------------------------------|-------|----------|---|
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet | 27 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet | 18 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | egnet | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet | 7 m/min  | M |
| CuZn                          | egnet | 22 m/min | N |
| Olie                          | egnet |          |   |
| våd, maksimal                 | egnet |          |   |
| våd, minimal                  | egnet |          |   |