

**Garant****GARANT Master Form Steel-maskinrulletapper med smørenoter HSS-E-PM IK, TiAIN, MF: 10X1****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139290 10X1
GTIN	4062406383954
Artikelklasse	111

**Beskrivelse****Udførelse:****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.**

<strong>DIN 2174</strong> (≈ <strong>DIN 371</strong> ≤ M10; <strong>DIN 376</strong> ≥ M12).

Med indvendig kølemiddeltilførsel fra noterne i siden. Muliggør en maksimal standtid ved bearbejdning af gennemgangs- og bundhuller.

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 1 mm

Samlet længde L: 90 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Skaftfirkant □: 8 mm

Kernehul-Ø vejledende værdi: 9,55 mm

**Teknisk beskrivelse**

Skaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Serie	GARANT Master
Antal skær Z	6
Gevinddybde	30 mm

Kernehul-Ø vejledende værdi	9,55 mm
Gevindstørrelse	M10×1
Gevindstigning	1 mm
Gevind-Ø	10 mm
Antal spånnoter	6
Skafftirkant □	8 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Samlet længde L	90 mm
Belægning	TiAlN
Gevindtype	MF
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HSS E PM
Norm	DIN 2174
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	C
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	ja
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)	betinget egnet	42 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	40 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	38 m/min	P

Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	29 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	20 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	8 m/min	M
CuZn	betinget egnet	25 m/min	N
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		