

Garant**GARANT Master Form Steel maskinrulletapper med smørenoter HSS-E-PM form C 7GX, TiAlN, M: M5****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 139207 M5 |
| GTIN | 4062406383633 |
| 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 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ M12). Med smørenoter; optimal smøreeffekt også ved dybere gevind.

Toleranceklasse: 7GX.

Anvendelse:

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

Toleranceklasse: 7GX

Gevindstigning: 0,8 mm

Samlet længde L: 70 mm

Skaft-Ø D_s: 6 mm

Skaftfirkant □: 4,9 mm

Kernehul-Ø vejledende værdi: 4,65 mm

Teknisk beskrivelse

| | |
|-----------------|--------|
| Toleranceklasse | 7GX |
| Skaftfirkant □ | 4,9 mm |
| Antal spånnoter | 5 |

| | |
|------------------------------|-------------------------------|
| Skaft-Ø D _s | 6 mm |
| Gevindstigning | 0,8 mm |
| Kerne hul-Ø vejledende værdi | 4,65 mm |
| Gevindstørrelse | M5 |
| Samlet længde L | 70 mm |
| Serie | GARANT Master |
| Gevinddybde | 15 mm |
| Gevind-Ø | 5 mm |
| Antal skær Z | 5 |
| 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 _c | ISO-kode |
|------------------------------|-----------|----------------|----------|
| Aluminium (med korte spåner) | 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 | egnet | 7 m/min | M |
| CuZn | egnet | 22 m/min | N |
| Olie | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | egnet | | |