

**Garant****GARANT Master Form Steel maskinrulletapper med smørenoter HSS-E-PM IK, TiAlN, G: G1/2****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139425 G1/2
GTIN	4062406384050
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.**

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

**Anvendelse:**

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

Gevindstigning: 1,814 mm

Gevindgange pr. tomme: 14

Gevind-Ø: 20,96 mm

Samlet længde L: 125 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 16 mm

Skaftfirkant □: 12 mm

**Teknisk beskrivelse**

Gevind-Ø	20,96 mm
Gevindstørrelse	G1/2
Antal skær Z	8

Antal spånnoter	8
Gevindgange pr. tomme	14
Skafftirkant □	12 mm
Gevinddybde	62,88 mm
Skraft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Kernehul-Ø vejledende værdi	20,05 mm
Samlet længde L	125 mm
Gevindstigning	1,814 mm
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	ja
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 <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		