

Garant

Maskinrulletapper med smørenoter HSS-E-PM IK / form C 6HX, TiAlN, M: M16



Bestillingsdata

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 139202 M16 |
| GTIN | 4062406383510 |
| 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: ISO 2X/6HX.

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

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 2 mm

Samlet længde L: 110 mm

Skaft-Ø D_s : 12 mm

Skaftfirkant \square : 9 mm

Kernehul-Ø vejledende værdi: 15,1 mm

Teknisk beskrivelse

| | |
|------------------------|---------------|
| Toleranceklasse | ISO 2X 6HX |
| Serie | GARANT Master |
| Gevind-Ø | 16 mm |
| Skaftfirkant \square | 9 mm |

| | |
|-----------------------------|-------------------------------|
| Skaft-Ø D _s | 12 mm |
| Samlet længde L | 110 mm |
| Gevinddybde | 48 mm |
| Gevindstørrelse | M16 |
| Gevindstigning | 2 mm |
| Antal skær Z | 8 |
| Antal spånnoter | 8 |
| Kernehul-Ø vejledende værdi | 15,1 mm |
| 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 | 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 _c | ISO-kode |
|------------------------------|-----------|----------------|----------|
| Aluminium (med korte spåner) | egnet | 42 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 40 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 38 m/min | P |

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