

Garant**GARANT Master Form Steel-maskinrulletapper med smørenoter HSS-E-PM IK, TiAIN, MF: 8X1****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 139290 8X1 |
| GTIN | 4062406383947 |
| 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.**

DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; DIN 376 ≥ 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_s: 8 mm

Skaftfirkant □: 6,2 mm

Kernehul-Ø vejledende værdi: 7,55 mm

Teknisk beskrivelse

| | |
|------------------------|------------|
| Toleranceklasse | ISO 2X 6HX |
| Gevindstørrelse | M8×1 |
| Gevind-Ø | 8 mm |
| Skaft-Ø D _s | 8 mm |

| | |
|-----------------------------|-------------------------------|
| Serie | GARANT Master |
| Kernehul-Ø vejledende værdi | 7,55 mm |
| Gevinddybde | 24 mm |
| Antal skær Z | 5 |
| Skafftirkant □ | 6,2 mm |
| Samlet længde L | 90 mm |
| Antal spånnoter | 5 |
| Gevindstigning | 1 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 _c | ISO-kode |
|------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminium (med korte spåner) | betinget 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 | betinget egnet | 8 m/min | M |
| CuZn | betinget egnet | 25 m/min | N |
| Olie | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | egnet | | |