

Garant**GARANT Master Form Steel maskinrulletapper med smørenoter HSS-E-PM, TiAIN, UNC: 10-24****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139485 10-24
GTIN	4062406707040
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 (\approx DIN 371 \leq 3/8; \approx DIN 376 \geq 7/16).

Form E (start 1,5 - 2 omgange). Til dybe gevind ved kort opstart. Gevindet skæres ud indtil tæt på boringsbunden.

Anvendelse:

Til UNC-gevind, groft ASME-B1.1.

Gevindstigning: 1,058 mm

Gevindgange pr. tomme: 24

Gevind-Ø: 4,83 mm

Samlet længde L: 70 mm

Skaft-Ø D_s: 6 mm

Skaftfirkant □: 4,9 mm

Teknisk beskrivelse

Gevind-Ø	4,83 mm
Skaft-Ø D _s	6 mm
Antal skær Z	5
Gevinddybde	14,49 mm

Gevindstigning	1,058 mm
Samlet længde L	70 mm
Kernehul-Ø vejledende værdi	4,35 mm
Skafftirkant □	4,9 mm
Antal spånnoter	5
Gevindgange pr. tomme	24
Belægning	TiAlN
Gevindtype	UNC
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HSS E PM
Norm	DIN 2174
Toleranceklasse	2BX
Skærfasform	E
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 3xD ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 3xD ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
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		