

Garant**GARANT Master Form Steel maskinrulletapper med smørenoter HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 3/4-10****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139485 3/4-10
GTIN	4062406707125
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: 1,587 mm

Gevindgange pr. tomme: 10

Gevind-Ø: 19,05 mm

Samlet længde L: 125 mm

Skaft-Ø D_s: 14 mm

Skaftfirkant □: 11 mm

Teknisk beskrivelse

Kernehul-Ø vejledende værdi	17,8 mm
Gevind-Ø	19,05 mm
Gevinddybde	57,15 mm
Skaft-Ø D _s	14 mm

Antal skær Z	8
Antal spånnoter	8
Samlet længde L	125 mm
Skafftirkant □	11 mm
Gevindstigning	1,587 mm
Gevindgange pr. tomme	10
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		