

Garant**GARANT Master Form Steel maskinrulletapper med smørenoter HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 4-40****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139485 4-40
GTIN	4062406707019
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: 0,635 mm

Gevindgange pr. tomme: 40

Gevind-Ø: 2,84 mm

Samlet længde L: 56 mm

Skaft-Ø D_s: 3,5 mm

Skaftfirkant □: 2,7 mm

Teknisk beskrivelse

Gevind-Ø	2,84 mm
Gevindstigning	0,635 mm
Kernehul-Ø vejledende værdi	2,55 mm
Antal spånnoter	4

Samlet længde L	56 mm
Skaftfirkant □	2,7 mm
Antal skær Z	4
Gevinddybde	8,52 mm
Skaft-Ø D _s	3,5 mm
Gevindgange pr. tomme	40
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		