

**Garant****GARANT Master Form Steel maskinrulletapper med smørenoter HSS-E-PM, TiAIN, UNC: 5/16-18****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139485 5/16-18
GTIN	4062406707071
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: 1,411 mm

Gevindgange pr. tomme: 18

Gevind-Ø: 7,94 mm

Samlet længde L: 90 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 8 mm

Skaftfirkant □: 6,2 mm

**Teknisk beskrivelse**

Gevind-Ø	7,94 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Antal skær Z	5
Gevinddybde	23,28 mm

Samlet længde L	90 mm
Skaftfirkant □	6,2 mm
Antal spånnoter	5
Kernehul-Ø vejledende værdi	7,3 mm
Gevindstigning	1,411 mm
Gevindgange pr. tomme	18
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 <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	egnet	38 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	37 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	35 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	27 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	18 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	12 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	7 m/min	M
CuZn	egnet	22 m/min	N
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		