

Garant**GARANT Master Form Steel maskinrulletapper med smørenoter HSS-E-PM, TiAIN, UNF: 8-36****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139495 8-36
GTIN	4062406707156
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 UNF-gevind, fint ASME-B1.1.

Gevindstigning: 0,706 mm

Gevindgange pr. tomme: 36

Gevind-Ø: 4,16 mm

Samlet længde L: 63 mm

Skaft-Ø D_s: 4,5 mm

Skaftfirkant □: 3,4 mm

Teknisk beskrivelse

Gevinddybde	12,48 mm
Gevind-Ø	4,16 mm
Kernehul-Ø vejledende værdi	3,85 mm
Antal skær Z	5

Samlet længde L	63 mm
Skaft-Ø D _s	4,5 mm
Gevindstigning	0,706 mm
Antal spånnoter	5
Skaftfirkant □	3,4 mm
Gevindgange pr. tomme	36
Belægning	TiAlN
Gevindtype	UNF
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 3×D ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 3×D 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		