

Garant**GARANT Master Form Steel -valssaava konekierretappi voitelu-urilla HSSE-PM, TiAlN, UNC: 7/16-14****Tilaustiedot**

Tilausnumero	139485 7/16-14
GTIN	4062406707095
Tuoteluokka	11I

Kuvaus**Malli:**

Uusimman sukupolven **suurtehoinen kierretappi**, joka on kehitetty erityisesti **käyttöön teräsmateriaaleissa**.

- **Optimoitu polygonigeometria pienennettyyn vääntömomenttiin.**
- **Monikerroksinen HIPIMS-pinnoite hyvään kulumisenkestoon.**
- **HSS-E-PM-perusaine erittäin hyvään prosessivarmuuteen.**

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq 3/8; \approx DIN 376 \geq 7/16).

Muoto E (leikkuu 1,5 - 2 kierrettä). Syviin kierteisiin, lyhytkärkinen. Kierteet tehdään reiän pohjaan asti.

Käyttö:

UNC-yhtenäiskarkeakierteelle ASME-B1.1.

Kierteennousu: 1,814 mm

Kierrettä/ tuuma: 14

Kierteen Ø: 11,11 mm

Kokonaispituus L: 100 mm

varren Ø D_s: 8 mm

Varren nelikulmio □: 6,2 mm

Tekninen kuvaus

Kierteennousu	1,814 mm
Lastu-urien määrä	7
Kierteen Ø	11,11 mm
Kierteen syvyys	33,33 mm

Alkureiän Ø, ohjearvo	10,25 mm
varren Ø D _s	8 mm
Kokonaispituus L	100 mm
Terien lkm Z	7
Varren nelikulmio □	6,2 mm
Kierrettä/ tuuma	14
Pinnoitus	TiAlN
Kierretyyppi	UNC
Kylkikulma	60 astetta
Lastuava aine	HSS E PM
Standardi	DIN 2174
Toleranssiluokka	2BX
Etuviiste	E
Varsi	Lieriövarsi, h9
Sisäjähdytys	ei
Käyttö poraustavalla	enintään 3×D pohjareiällä
Käyttö poraustavalla	enintään 3×D läpireiällä
Leikkaussuunta	Oikea
Tuotetyyppi	Kierteenmuovaustappi

Käyttäjätiedot

	Sopivuus	V _c	ISO-koodi
Alumiini (lyhytlastuinen)	soveltuu	38 m/min	N
Teräs < 500 N/mm ²	soveltuu	37 m/min	P
Teräs < 750 N/mm ²	soveltuu	35 m/min	P
Teräs < 900 N/mm ²	soveltuu	27 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm ²	soveltuu	18 m/min	P
Teräs < 1400 N/mm ²	soveltuu	12 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	soveltuu	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	soveltuu	7 m/min	M
CuZn	soveltuu	22 m/min	N
Öljy	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	soveltuu		