

Garant**GARANT Master Form Steel machine-roltap met smeergroeven HSS-E-PM, TiAlN, G: G1/4****Bestelgegevens**

Bestelnummer	139415 G1/4
GTIN	4062406384005
Artikelklasse	111

Omschrijving**Uitvoering:**

DIN 2189 (≈ DIN 5156). **Met smeergroeven; optimaal smeereffect, ook bij diepere schroefdraden.**

GARANT Master Form Steel:

Hoogrendement roltappen van de nieuwste generatie, speciaal ontwikkeld voor de **toepassing in staal.**

- **Geoptimaliseerde polygoongeometrie voor een gereduceerd draaimoment.**
- **Meerlaagse HIPIMS-coating voor hoge slijtvastheid.**
- **HSS-E-PM substraat voor maximale proceszekerheid.**

Toepassing:

Voor **cilindrische Whitworth-gasdraad** DIN-ISO 228/1 (niet in schroefdraad afdichtende verbindingen).

Draadspoed: 1,337 mm

Gangen per inch: 19

Schroefdraad-Ø: 13,16 mm

Totale lengte L: 100 mm

Schacht-Ø D_s: 11 mm

Schacht-vierkant □: 9 mm

Technische beschrijving

Totale lengte L	100 mm
Draadspoed	1,337 mm
Kerngat-Ø richtwaarde	12,55 mm

Aantal snijkanten Z	8
Gangen per inch	19
Schacht-Ø D _s	11 mm
Draadafmeting	G1/4
Draaddiepte	39,48 mm
Aantal spaangroeven	8
Schacht-vierkant □	9 mm
Schroefdraad-Ø	13,16 mm
Coating	TiAlN
Draadsoort	G
Flankhoek	55 graden
Snijmateriaal	HSS E PM
Norm	DIN 2189
Tolerantieklasse	ISO 228 X
Aansnijdingsvorm	C
Schacht	Cilinderschacht met h9
Inwendige koeling	nee
Toepassing bij boringtype	tot 3×D bij blind gat
Toepassing bij boringtype	tot 3×D bij doorlopend gat
Snijrichting	rechts
Gekleurde ring	blauw
Producttype	Roltap

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V _c	ISO-code
Aluminium (kortspanend)	beperkt geschikt	38 m/min	N
Staal < 500 N/mm ²	geschikt	37 m/min	P
Staal < 750 N/mm ²	geschikt	35 m/min	P

Staal < 900 N/mm ²	geschikt	27 m/min	P
Staal < 1100 N/mm ²	geschikt	18 m/min	P
Staal < 1400 N/mm ²	geschikt	12 m/min	P
RVS < 900 N/mm ²	geschikt	12 m/min	M
RVS > 900 N/mm ²	beperkt geschikt	7 m/min	M
CuZn	beperkt geschikt	22 m/min	N
Olie	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	geschikt		