

**Garant****GARANT Master Form Steel machine-roltap met smeergroeven HSS-E-PM, TiAIN, UNF: 5/8-18****Bestelgegevens**

Bestelnummer	139495 5/8-18
GTIN	4062406707231
Artikelklasse	111

**Omschrijving****Uitvoering:**

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

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

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

**Vorm E** (aanloop 1,5 - 2 gangen). Voor diepe draden bij korte aanloop. De schroefdraad wordt tot vlakbij de bodem van het boorgat gevormd.

**Toepassing:**

**Voor UNF universeel schroefdraad fijn ASME-B1.1.**

Draadspoed: 1,411 mm

Gangen per inch: 18

Schroefdraad- $\varnothing$ : 15,88 mm

Totale lengte L: 100 mm

Schacht- $\varnothing$  D<sub>s</sub>: 12 mm

Schacht-vierkant  $\square$ : 9 mm

**Technische beschrijving**

Draadspoed	1,411 mm
Kerngat- $\varnothing$ richtwaarde	15,2 mm
Draaddiepte	47,64 mm
Schacht- $\varnothing$ D <sub>s</sub>	12 mm

Aantal spaangroeven	8
Aantal snijkanten Z	8
Schroefdraad-Ø	15,88 mm
Totale lengte L	100 mm
Schacht-vierkant □	9 mm
Gangen per inch	18
Coating	TiAlN
Draadsoort	UNF
Flankhoek	60 graden
Snijmateriaal	HSS E PM
Norm	DIN 2174
Tolerantieklasse	2BX
Aansnijdingsvorm	E
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
Producttype	Roltap

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V <sub>c</sub>	ISO-code
Aluminium (kortspanend)	geschikt	38 m/min	N
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	37 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	35 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	27 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	18 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	12 m/min	P

RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	12 m/min	M
RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	7 m/min	M
CuZn	geschikt	22 m/min	N
Olie	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	geschikt		