

Garant**GARANT Master Form Steel machine-rolltap met smeergroeven HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 8-36****Bestelgegevens**

Bestelnummer	139495 8-36
GTIN	4062406707156
Artikelklasse	111

Omschrijving**Uitvoering:**

Hoogrendement-rolltappen 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: 0,706 mm

Gangen per inch: 36

Schroefdraad-Ø: 4,16 mm

Totale lengte L: 63 mm

Schacht-Ø D_s: 4,5 mm

Schacht-vierkant □: 3,4 mm

Technische beschrijving

Draaddiepte	12,48 mm
Schroefdraad-Ø	4,16 mm
Kerngat-Ø richtwaarde	3,85 mm
Aantal snijkanten Z	5

Totale lengte L	63 mm
Schacht-Ø D _s	4,5 mm
Draadspoed	0,706 mm
Aantal spaangroeven	5
Schacht-vierkant □	3,4 mm
Gangen per inch	36
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 _c	ISO-code
Aluminium (kortspanend)	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	geschikt	7 m/min	M
CuZn	geschikt	22 m/min	N
Olie	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	geschikt		