

Garant**GARANT Master Form Steel maskinrullgängtapp med smörjspår HSSE-PM, TiAlN, G: G1/8****Beställningsdata**

Ordernummer	139415 G1/8
GTIN	4062406375133
Artikelklass	111

Beskrivning**Utförande:**

DIN 2189 (≈ DIN 5156). **Med smörjspår; optimal smörjeffekt även för djupare gängor.**

GARANT Master Form Steel:

Höghöghetsrullgängtapp av senaste generation, speciellt utvecklad för **användning i stålmaterial**.

- **Optimerad polygongeometri som ger ett reducerat vridmoment.**
- **Flerskikts HIPIMS-beläggning som ger hög slitstyrka.**
- **HSS-E-PM-substrat för högsta möjliga processäkerhet.**

Användningsdata:

För **cylindrisk Whitworth-rörgänga** DIN-ISO 228/1 (inte för gängtätande förband).

Teknisk beskrivning

Antal skär Z	6
Antal spånspår	6
Varvper tum	28
Skafftyrkant □	5,5 mm
Gängdjup	29,19 mm
Gäng-Ø	9,73 mm
totallängd L	90 mm
Gängstigning	0,907 mm

Skaftdiameter D _s	7 mm
Kärnhålsdiameter riktvärde	9,25 mm
gänga	G1/8
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	G
Flankvinkel	55 grad
Skärmaterial	HSS E PM
Norm	DIN 2189
Toleransklass	ISO 228 X
Skärfasform	C
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 3×D vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 3×D vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Färgring	blå
Serie	Master Form
Produktslag	Rullgängtapp

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	38 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	37 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	35 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	27 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	18 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig	7 m/min	M

CuZn	mindre lämplig	22 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		