

**Garant****GARANT Master Form Steel maskinrullgängtapp med smörjspår HSSE-PM form C 6GX, TiAlN, M: M2****Beställningsdata**

Ordernummer	139205 M2
GTIN	4062406373573
Artikelklass	11I

**Beskrivning****Utförande:**

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

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

**DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ M12).**

**Toleransklass: ISO 3X/6GX.**

**Användningsdata:**

För arbetsstycken som förses med ett **galvaniskt skyddsskikt** eller som lätt krymper vid härdning.

**Teknisk beskrivning**

totallängd L	45 mm
Antal skär Z	3
Antal spånspår	3
Gängstigning	0,4 mm
Serie	GARANT Master
Gängdjup	6 mm
Toleransklass	ISO 3X 6GX
Skafftyrkant □	2,1 mm

gänga	M2
Kärnhålsdiameter riktvärde	1,85 mm
Skaftdiameter $D_s$	2,8 mm
Gäng-Ø	2 mm
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	M
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	HSS E PM
Norm	DIN 2174
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 3xD vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 3xD vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Färgring	Utan
Produktslag	Rullgängtapp

## Användardata

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

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