

**Garant****GARANT Master Form Steel maskinrullgängtapp med smörjspår HSS-E-PM Form C 7GX, TiAlN, M: M3****Beställningsdata**

Ordernummer	139207 M3
GTIN	4062406373580
Artikelklass	111

**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 processsäkerhet.**

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

**Toleransklass: 7GX.**

**Användningsdata:**

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

**Teknisk beskrivning**

Gäng-Ø	2,5 mm
totallängd L	56 mm
Kärnhålsdiameter riktvärde	2,8 mm
Gängdjup	9 mm
Gängstigning	0,5 mm
gänga	M3
Skafftyrkant □	2,7 mm
Serie	GARANT Master

Antal spånspår	4
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	3,5 mm
Toleransklass	7GX
Antal skär Z	4
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 3×D vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 3×D vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Färgring	Utan
Produktslag	Rullgängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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		