

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

Ordernummer	139425 G1/8
GTIN	4062406375140
Artikelklass	111

**Beskrivning****Utförande:**

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

**GARANT Master Form Steel:**

Höghöghälsrullgängtapp 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.**

**Med invändig kylvätsketillförsel** från sidan ur spåren. **Möjliggör maximal användningstid** vid bearbetning av genomgående hål och bottenhål.

**Användningsdata:**

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

**Teknisk beskrivning**

Kärnhålsdiameter riktvärde	9,25 mm
totallängd L	90 mm
gänga	G1/8
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	7 mm
Gängstigning	0,907 mm
Antal skär Z	6
Varvper tum	28

Antal spånspår	6
Skafftyrkan <input type="checkbox"/>	5,5 mm
Gängdjup	29,19 mm
Gäng-Ø	9,73 mm
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	ja
Användning vid håltyp	upp till 3xD vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 3xD vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Färgring	blå
Serie	Master Form
Produktslag	Rullgängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	42 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	40 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	38 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	29 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	20 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	15 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	8 m/min	M
CuZn	mindre lämplig	25 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		