

## Garant

### GARANT Master Form Steel maskinrullgängtapp med smörjspår HSSE-PM IK / form C 6HX, TiAlN, M: M10



#### Beställningsdata

Ordernummer	139202 M10
GTIN	4062406383497
Artikelklass	11I

#### Beskrivning

##### Utförande:

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

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

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

**Toleransklass: ISO 2X/6HX.**

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

#### Teknisk beskrivning

Antal skär Z	6
Kärnhålsdiameter riktvärde	9,35 mm
Gängdjup	30 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
Skaftfyrkant □	8 mm
gänga	M10
totallängd L	100 mm
Antal spånspår	6
Gäng-Ø	10 mm

Serie	GARANT Master
Gängstigning	1,5 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
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	ja
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 <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	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>	lämplig	8 m/min	M
CuZn	lämplig	25 m/min	N

Olja	lämplig
vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig