

Garant**GARANT Master Form Steel maskinrullgängtapp med smörjspår HSSE-PM form C 6GX, TiAlN, M: M3****Beställningsdata**

Ordernummer	139205 M3
GTIN	4062406383534
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: ISO 3X/6GX.

Användningsdata:

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

Teknisk beskrivning

Skafftyrkant □	2,7 mm
Gängdjup	9 mm
Antal skär Z	4
gänga	M3
Gäng-Ø	2,5 mm
Skaftdiameter D _s	3,5 mm
Kärnhålsdiameter riktvärde	2,8 mm
Toleransklass	ISO 3X 6GX

totallängd L	56 mm
Gängstigning	0,5 mm
Antal spånspår	4
Serie	GARANT Master
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 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	lämplig	7 m/min	M

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