

**Garant****GARANT Master Form Steel maskinrullgängtapp med smörjspår HSS-E-PM IK, TiAlN, MF: 16X1,5****Beställningsdata**

Ordernummer	139290 16X1,5
GTIN	4062406383992
Artikelklass	11I

**Beskrivning****Utförande:****GARANT Master Form Steel:**

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

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

<strong>DIN 2174</strong> (≈ <strong>DIN 371</strong> ≤ M10; <strong>DIN 376</strong> ≥ M12).

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

**Teknisk beskrivning**

Skaftfyrkant □	9 mm
Gängstigning	1,5 mm
Gäng-Ø	16 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
Serie	GARANT Master
Gängdjup	48 mm
Antal spånspår	8
gänga	M16×1,5

Kärnhålsdiameter riktvärde	15,35 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
totalängd L	100 mm
Antal skär Z	8
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	MF
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)	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		