

Garant**GARANT Master Form Steel maskinrullgängtapp med smörjspår HSSE-PM, TiAlN, G: G1/2****Beställningsdata**

Ordernummer	139415 G1/2
GTIN	4062406384029
Artikelklass	111

Beskrivning**Utförande:**

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

GARANT Master Form Steel:

Höghöghetsrullgängtapp 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.**

Användningsdata:

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

Teknisk beskrivning

Skaftfyrcant □	12 mm
Gäng-Ø	20,96 mm
Antal spånspår	8
Varvper tum	14
Skaftdiameter D _s	16 mm
Gängdjup	62,88 mm
gänga	G1/2
Gängstigning	1,814 mm

totallängd L	125 mm
Antal skär Z	8
Kärnhålsdiameter riktvärde	20,05 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	nej
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 _c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre 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	mindre lämplig	7 m/min	M

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