

**Garant****GARANT Master Form Steel maskinrullgängtapp med smörjspår HSSE-PM form C 6GX, TiAlN, M: M16****Beställningsdata**

Ordernummer	139205 M16
GTIN	4062406383602
Artikelklass	11I

**Beskrivning****Utförande:**

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

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

**DIN 2174** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12).

**Toleransklass: ISO 3X/6GX.**

**Användningsdata:**

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

**Teknisk beskrivning**

totallängd L	110 mm
Skaftfyrkant □	9 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
Gängstigning	2 mm
Kärnhålsdiameter riktvärde	15,1 mm
Antal skär Z	8
Antal spånspår	8
gänga	M16

Gäng-Ø	16 mm
Toleransklass	ISO 3X 6GX
Gängdjup	48 mm
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 <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	lämplig	38 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	37 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	35 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	27 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	18 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	7 m/min	M

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