

Garant**GARANT Master Form Steel maskinrullgängtapp med smörjspår HSSE-PM form C 6GX, TiAlN, M: M4****Beställningsdata**

Ordernummer	139205 M4
GTIN	4062406383541
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

Antal skär Z	5
gänga	M4
Toleransklass	ISO 3X 6GX
Skafftyrkant □	3,4 mm
Gängstigning	0,7 mm
Kärnhålsdiameter riktvärde	3,7 mm
totallängd L	63 mm
Gäng-Ø	4 mm

Gängdjup	12 mm
Antal spånspår	5
Serie	GARANT Master
Skaftdiameter D _s	4,5 mm
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 3×D vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 3×D 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		