

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

Ordernummer	139425 G1/2
GTIN	4062406384050
Artikelklass	111

Beskrivning**Utförande:**

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

GARANT Master Form Steel:

Höghöghälsrullgängtapp 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.**

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

Användningsdata:

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

Teknisk beskrivning

Gäng-Ø	20,96 mm
gänga	G1/2
Antal skär Z	8
Antal spånspår	8
Varvper tum	14
Skafftyrkant □	12 mm
Gängdjup	62,88 mm

Skaftdiameter D _s	16 mm
Kärnhålsdiameter riktvärde	20,05 mm
totallängd L	125 mm
Gängstigning	1,814 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	ja
Användning vid håltyp	upp till 3×D vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 3×D vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Färgring	blå
Serie	Master Form
Produktslag	Rullgängtapp

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	42 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	40 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	38 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	29 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	20 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	15 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig	8 m/min	M
CuZn	mindre lämplig	25 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		