

**Garant****GARANT Master Form Steel maskinrullgängtapp med smörjspår HSSE-PM IK / form C 6HX, TiAlN, M: M12****Beställningsdata**

Ordernummer	139202 M12
GTIN	4062406383503
Artikelklass	11I

**Beskrivning****Utförande:**

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

- **Optimerad polyongeometri som ger reducerat vridmoment.**
- **Flerskikt 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 2X/6HX.**

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

**Teknisk beskrivning**

Serie	GARANT Master
total längd L	110 mm
Kärnhålsdiameter riktvärde	11,2 mm
Gängdjup	36 mm
Antal skär Z	8
gänga	M12
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	9 mm

Skafftyrkant □	7 mm
Antal spånspår	8
Gängstigning	1,75 mm
Gäng-Ø	12 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	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)	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>	lämplig	8 m/min	M

CuZn	lämplig	25 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		