

Garant**GARANT Master Form Steel maskinrullgängtapp med smörjspår HSS-E-PM IK, TiAlN, MF: 14X1,5****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 139290 14X1,5 |
| GTIN | 4062406383985 |
| Artikelklass | 11I |

Beskrivning**Utförande:****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.**

DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; DIN 376 ≥ M12).

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

Teknisk beskrivning

| | |
|----------------|------------|
| totalängd L | 100 mm |
| Gängstigning | 1,5 mm |
| Antal spånspar | 8 |
| Gäng-Ø | 14 mm |
| Gängdjup | 42 mm |
| Toleransklass | ISO 2X 6HX |
| Antal skär Z | 8 |
| gänga | M14x1,5 |

| | |
|------------------------------|----------------------------------|
| Skafftyrkant □ | 9 mm |
| Kärnhålsdiameter riktvärde | 13,3 mm |
| Skaftdiameter D _s | 11 mm |
| Serie | GARANT Master |
| Beläggning | TiAlN |
| Gängtyp | MF |
| 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 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) | 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 | | |