

Garant**GARANT Master Form Steel maskinrullgängtapp med smörjspår HSSE-PM form E 6HX, TiAlN, M: M3,5****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 139198 M3,5 |
| GTIN | 4062406383381 |
| Artikelklass | 111 |

Beskrivning**Utförande:**

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

- **Optimerad polygongeometri som ger 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).

Toleransklass: ISO 2X/6HX.

Form E (skärfas: 1,5–2 gängor) **för djupa gängor med kort utgång**. Gängan formas till tätt intill hålets botten.

Teknisk beskrivning

| | |
|------------------------------|---------------|
| Gängdjup | 10,5 mm |
| Antal skär Z | 4 |
| Skaftdiameter D _s | 4 mm |
| Serie | GARANT Master |
| totallängd L | 56 mm |
| Antal spånspar | 4 |
| gänga | M3,5 |
| Skaftfyrcant □ | 3 mm |
| Toleransklass | ISO 2X 6HX |

| | |
|----------------------------|----------------------------------|
| Gäng-Ø | 2,9 mm |
| Gängstigning | 0,6 mm |
| Kärnhålsdiameter riktvärde | 3,25 mm |
| Beläggning | TiAlN |
| Gängtyp | M |
| Flankvinkel | 60 grad |
| Skärmaterial | HSS E PM |
| Norm | DIN 2174 |
| Gängnorm | DIN 13 |
| Skärfasform | E |
| 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 |