

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

Ordernummer	139198 M12
GTIN	4062406383442
Artikelklass	111

**Beskrivning****Utförande:**

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

- **Optimerad polyongeometri som ger reducerat vridmoment.**
- **Flerskikts 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.**

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

**Teknisk beskrivning**

Skaftdiameter D <sub>s</sub>	9 mm
Kärnhålsdiameter riktvärde	11,2 mm
Antal spånspar	8
gänga	M12
Gäng-Ø	12 mm
totallängd L	110 mm
Gängstigning	1,75 mm
Gängdjup	36 mm

Serie	GARANT Master
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skafftyrkant □	7 mm
Antal skär Z	8
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 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	38 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	37 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	35 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	27 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	18 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	7 m/min	M

CuZn	lämplig	22 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		