

**Garant****GARANT Master Form Steel maskinrullgängtapp med smörjspår HSSE-PM, TiAIN, UNC: 1/2-13****Beställningsdata**

Ordernummer	139485 1/2-13
GTIN	4062406707101
Artikelklass	111

**Beskrivning****Utförande:**

**Hökapacitetsrullgängtapp** 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**  $\leq$  3/8;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  7/16).

**Form E** (skärfas 1,5 - 2 gängvarv). För djupa gängor med kort skärfas. Gängan formas till tätt intill hålets botten.

**Användningsdata:**

**För UNC grovgängor ASME-B1.1.**

**Teknisk beskrivning**

Antal skär Z	8
Skaftfyrkant □	7 mm
Gängstigning	1,954 mm
totallängd L	110 mm
Gäng-Ø	12,7 mm
Kärnhålsdiameter riktvärde	11,8 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	9 mm
Antal spånspår	8

Gängdjup	36,21 mm
Varvper tum	13
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	UNC
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	HSS E PM
Norm	DIN 2174
Toleransklass	2BX
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
Serie	Master Form
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