

Garant**GARANT Master Form Steel maskinrullgängtapp med smörjspår HSSE-PM, TiAIN, UNC: 3/4-10****Beställningsdata**

Ordernummer	139485 3/4-10
GTIN	4062406707125
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 grovgångor ASME-B1.1.

Teknisk beskrivning

Kärnhålsdiameter riktvärde	17,8 mm
Gäng-Ø	19,05 mm
Gängdjup	57,15 mm
Skaftdiameter D _s	14 mm
Antal skär Z	8
Antal spånspår	8
totallängd L	125 mm
Skaftfyrkant □	11 mm

Gängstigning	1,587 mm
Varvper tum	10
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 _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