

Garant**GARANT Master Form Steel maskinrullgängtapp med smörjspår HSSE-PM, TiAlN, UNC: 4-40****Beställningsdata**

Ordernummer	139485 4-40
GTIN	4062406707019
Artikelklass	111

Beskrivning**Utförande:**

Höghöghälsrullgängtapp 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 ≤ 3/8; ≈ DIN 376 ≥ 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

Gäng-Ø	2,84 mm
Gängstigning	0,635 mm
Kärnhålsdiameter riktvärde	2,55 mm
Antal spånspår	4
totallängd L	56 mm
Skafftyrkant □	2,7 mm
Antal skär Z	4
Gängdjup	8,52 mm

Skaftdiameter D _s	3,5 mm
Varvper tum	40
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