

Garant**GARANT Master Form Steel maskinrullgängtapp med smörjspår HSSE-PM, TiAIN, UNC: 5/16-18****Beställningsdata**

Ordernummer	139485 5/16-18
GTIN	4062406707071
Artikelklass	11I

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 (\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

Gäng-Ø	7,94 mm
Skaftdiameter D _s	8 mm
Antal skär Z	5
Gängdjup	23,28 mm
totallängd L	90 mm
Skaftfyrkant □	6,2 mm
Antal spånspar	5
Kärnhålsdiameter riktvärde	7,3 mm

Gängstigning	1,411 mm
Varvper tum	18
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