

Garant**GARANT Master Form Steel maskinrullgängtapp med smörjspår HSSE-PM, TiAIN, UNF: 3/8-24****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 139495 3/8-24 |
| GTIN | 4062406707200 |
| 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 (\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 UNF-fingängor ASME-B1.1.

Teknisk beskrivning

| | |
|------------------------------|----------|
| Gäng-Ø | 9,53 mm |
| totallängd L | 90 mm |
| Antal spånspår | 6 |
| Gängstigning | 1,058 mm |
| Skaftdiameter D _s | 10 mm |
| Gängdjup | 28,59 mm |
| Kärnhålsdiameter riktvärde | 9,05 mm |
| Skaftfyrkant □ | 8 mm |

| | |
|-----------------------|----------------------------------|
| Antal skär Z | 6 |
| Varvper tum | 24 |
| Beläggning | TiAlN |
| Gängtyp | UNF |
| 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