

Garant**GARANT Master Form Steel maskinrullgängtapp med smörjspår HSSE-PM, TiAlN, UNF: 2-64****Beställningsdata**

Ordernummer	139495 2-64
GTIN	4062406706920
Artikelklass	11I

Beskrivning**Utförande:****DIN 2174** ($\approx \text{DIN 371} \leq 3/8$; $\approx \text{DIN 376} \geq 7/16$).**Hökapacitetsrullgängtapp** 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.

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**

Kärnhålsdiameter riktvärde	2 mm
Gängstigning	0,397 mm
Antal skär Z	3
Skaftdiameter D_s	2,8 mm
Antal spånspar	3
Gäng-Ø	2,18 mm
Skaftfyrkant □	2,1 mm
Gängdjup	6,54 mm

totallängd L	45 mm
Varvper tum	64
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		

Datablad

vått maximal

lämplig

vått minimal

lämplig