

Garant**GARANT Master Form Steel maskinrullgångtapp med smörjspår HSSE-PM form C 6GX, TiAlN, M: M3****Beställningsdata**

Ordernummer	139205 M3
GTIN	4062406383534
Artikelklass	11I

Beskrivning**Utförande:****DIN 2174** ($\approx$ **DIN 371** $\leq$ M10; $\approx$ **DIN 376** $\geq$ M12).**Toleransklass: ISO 3X/6GX.****Höghälsrullgångtapp** 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.

Användningsdata:För arbetsstycken som förses med ett **galvaniskt skyddsskikt** eller som lätt krymper vid härdning.**Teknisk beskrivning**

Skaftfyrkant □	2,7 mm
Gängdjup	9 mm
Antal skär Z	4
gänga	M3
Gäng-Ø	2,5 mm
Skaftdiameter D _s	3,5 mm
Kärnhålsdiameter riktvärde	2,8 mm
Toleransklass	ISO 3X 6GX

Datablad

totallängd L	56 mm
Gängstigning	0,5 mm
Antal spånsår	4
Serie	GARANT Master
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	M
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	HSS E PM
Norm	DIN 2174
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
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
Färgring	Utan
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

Datablad

CuZn	lämplig	22 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		