

**Garant****Spånbrydertapper, TiCN, MF: 10X1****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	132861 10X1
GTIN	4045197745712
Artikelklasse	11H

**Beskrivelse****Udførelse:****Stabil udførelse.****Anbefaling:**

Vi anbefaler ved **meget hårde ståltyper, TOOLOX- og HARDOX-materialer** at bore en **kernehuls-Ø**, der er **0,05 til 0,3 mm større end anført i DIN-oplysningerne** (se tabel)  
Anvendelse kun med længdeudligningspatron – også på maskiner med synkroniseret spindeldrev.

Gevindtype: MF

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 1 mm

Samlet længde L: 90 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Skaftfirkant □: 8 mm

Kernehul-Ø: 9 mm

**Teknisk beskrivelse**

Samlet længde L	90 mm
Skæremateriale	HSS E PM
Gevind-Ø	10 mm
Antal spånnoter	5
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Antal skær Z	5

Skaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Skaftfirkant □	8 mm
Kernehul-Ø	9 mm
Gevindstigning	1 mm
Norm	DIN 371
Gevinddybde	15 mm
Gevindtype	MF
Gevindstørrelse	M10×1
Belægning	TiCN
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	C
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 1,5×D ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning
Farvering	rød
Produkttype	Snittapper

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	7 m/min	P
Stål < 55 HRC	egnet	2 m/min	H
TOOLOX 33	egnet	4 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	egnet	2 m/min	H
Grafit	betinget egnet	15 m/min	N
Olie	egnet		