



## Maskinrulletapper med smørenoter HSS-E form C 6GX, TiAlN, M: M5



### Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	139192 M5
GTIN	4045197446855
Artikelklasse	12H

### Beskrivelse

#### Udførelse:

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12). Med smørenoter; optimal smøreeffekt også ved dybere gevind.

**Toleranceklasse:** ISO 3X/6GX = **overmål 0,02 – 0,04 mm.**

#### Anvendelse:

Til emner, som er forsynet med et **galvaniseret beskyttelseslag**, eller som krymper lidt pga. hærkning.

Toleranceklasse: ISO 3X 6GX

Gevindstigning: 0,8 mm

Samlet længde L: 70 mm

Skaft-Ø  $D_s$ : 6 mm

Skaftfirkant  $\square$ : 4,9 mm

Kernehul-Ø vejledende værdi: 4,65 mm

### Teknisk beskrivelse

Antal skær Z	5
Antal spånnoter	5
Gevind-Ø	5 mm
Gevindstigning	0,8 mm
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Skaftfirkant $\square$	4,9 mm
Samlet længde L	70 mm
Kernehul-Ø vejledende værdi	4,65 mm

Toleranceklasse	ISO 3X 6GX
Gevinddybde	15 mm
Gevindstørrelse	M5
Belægning	TiAlN
Gevindtype	M
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HSS E
Norm	DIN 2174
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	C
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 3×D ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 3×D ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Farvering	grøn
Produkttype	Rulletap

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	23 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	23 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	22 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	11 m/min	M
CuZn	betinget egnet	12 m/min	N
Uni	egnet		
Olie	egnet		

våd, maksimal

egnet