



## Maskinrulletapper med smørenoter HSS-E form C 6GX, TiAlN, M: M10



### Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	139192 M10
GTIN	4045197446886
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: 1,5 mm

Samlet længde L: 100 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Skaftfirkant □: 8 mm

Kernehul-Ø vejledende værdi: 9,35 mm

### Teknisk beskrivelse

Gevind-Ø	10 mm
Antal spånnoter	3
Gevindstigning	1,5 mm
Antal skær Z	3
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Skaftfirkant □	8 mm
Samlet længde L	100 mm
Kernehul-Ø vejledende værdi	9,35 mm

Toleranceklasse	ISO 3X 6GX
Gevinddybde	30 mm
Gevindstørrelse	M10
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 3xD ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 3xD 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