

Garant**Spiraltapper HSS-E-PM, TiN, M: M12****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	135378 M12
GTIN	4045197647986
Artikelklasse	11H

Beskrivelse**Udførelse:**

Kan anvendes med **emulsion** (fedtindhold mindst 8 %).

Kan anvendes med **emulsion** (fedtindhold mindst 8 %).

Anbefaling:

Vi anbefaler ved **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).

Gevindtype: M

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranceklasse: ISO 2 6H

Gevindstigning: 1,75 mm

Samlet længde L: 110 mm

Skaft-Ø D_s: 12 mm

Skaftfirkant □: 9 mm

Kernehul-Ø: 10,2 mm

Teknisk beskrivelse

Gevind-Ø	12 mm
Antal spånnoter	3
Gevindstigning	1,75 mm
Antal skær Z	3
Kernehul-Ø	10,2 mm
Norm	DIN 371
Skaft-Ø D _s	12 mm

Samlet længde L	110 mm
Skaftfirkant □	9 mm
Toleranceklasse	ISO 2 6H
Skæremateriale	HSS E PM
Gevinddybde	36 mm
Gevindtype	M
Gevindstørrelse	M12
Belægning	TiN
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	C
Spiralvinkel	25 grader
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 2×D ved bundhul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning
Farvering	rød
Produkttype	Snittapper

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	9 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	7 m/min	P
TOOLOX 33	egnet	6 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	egnet	2 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	egnet	9 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	egnet	7 m/min	M
CuZn	betinget egnet	7 m/min	N
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		