

Garant**Spånbrydertapper HSS-E-PM, TiCN, M: M10****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	132055 M10
GTIN	4045197648723
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: M

Skæremateriale: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 1,5 mm

Samlet længde L: 100 mm

Skaft-Ø D_s: 10 mm

Skaftfirkant □: 8 mm

Kernehul-Ø: 8,5 mm

Teknisk beskrivelse

Gevindstigning	1,5 mm
Antal spånnoter	3
Kernehul-Ø	8,5 mm
Antal skær Z	3
Gevind-Ø	10 mm
Norm	DIN 371

Skafth-Ø D _s	10 mm
Samlet længde L	100 mm
Skaffirkant □	8 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Skæremateriale	HSS E PM
Gevinddybde	15 mm
Gevindtype	M
Gevindstørrelse	M10
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 _c	ISO-kode
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	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 ²	egnet	2 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	betinget egnet	15 m/min	N
Olie	egnet		