

**Garant****Maskinrulletapper med smørenoter Venstregevind HSS-E-PM form C 6HX, TiAlN, M: M10****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	139255 M10
GTIN	4062406383800
Artikelklasse	111

**Beskrivelse****Udførelse:**

**High-performance-gevindrulletapper** af nyeste generation specielt udviklet til **anvendelse i stålmaterialer**.

- **Optimeret polygongeometri af hensyn til et reduceret drejningsmoment.**
- **HIPIMS-belægning i flere lag af hensyn til høj slidstyrke.**
- **HSS-E-PM-substrat af hensyn til højeste processikkerhed.**

**DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ M12). Med smørenoter; optimal smøreeffekt også ved dybere gevind.**

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

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**

Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Gevindstørrelse	M10 LH
Gevind-Ø	10 mm
Gevindstigning	1,5 mm
Kernehul-Ø vejledende værdi	9,35 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm

Samlet længde L	100 mm
Skaftfirkant □	8 mm
Antal skær Z	6
Serie	GARANT Master
Antal spånnoter	6
Gevinddybde	30 mm
Belægning	TiAlN
Gevindtype	M
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HSS E PM
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	uden
Produkttype	Rulletap

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	egnet	38 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	37 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	35 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	27 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	18 m/min	P

Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	7 m/min	M
CuZn	betinget egnet	22 m/min	N
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		