

## Garant

### Maskinrulletapper med smørenoter HSS-E-PM IK / form C 6HX, TiAlN, M: M10



#### Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	139202 M10
GTIN	4062406383497
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** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12). **Med smørenoter; optimal smøreeffekt også ved dybere gevind.**

**Toleranceklasse: ISO 2X/6HX.**

**Med indvendig kølemiddeltilførsel fra noterne i siden.** Muliggør en maksimal standtid ved bearbejdning af gennemgangs- og bundhuller.

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

Antal skær Z	6
Kernehul-Ø vejledende værdi	9,35 mm
Gevinddybde	30 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Skaftfirkant □	8 mm

Gevindstørrelse	M10
Samlet længde L	100 mm
Antal spånnoter	6
Gevind-Ø	10 mm
Serie	GARANT Master
Gevindstigning	1,5 mm
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
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	ja
Anvendelse ved boringstype	Op til 3xD ved bundhul
Anvendelse ved boringstype	Op til 3xD ved gennemgangshul
Skæreretning	højre
Farvering	uden
Produkttype	Rulletap

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	egnet	42 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	40 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	38 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	29 m/min	P

Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	20 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	8 m/min	M
CuZn	egnet	25 m/min	N
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		