

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

Bestillingsnummeret	139198 M10
GTIN	4062406383435
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).

Toleranceklasse: ISO 2X/6HX.

Form E (start 1,5 – 2 omgange) **til dybe gevind ved kort udløb.** Gevindet skæres ud indtil tæt på boringsbunden.

Toleranceklasse: ISO 2X 6HX

Gevindstigning: 1,5 mm

Samlet længde L: 100 mm

Skaft-Ø D_s : 10 mm

Skaftfirkant □: 8 mm

Kernehul-Ø vejledende værdi: 9,35 mm

Teknisk beskrivelse

Gevinddybde	30 mm
Samlet længde L	100 mm
Antal spånnoter	6
Gevindstigning	1,5 mm
Antal skær Z	6

Gevindstørrelse	M10
Kernehul-Ø vejledende værdi	9,35 mm
Skaft-Ø D _s	10 mm
Serie	GARANT Master
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Skaftfirkant □	8 mm
Gevind-Ø	10 mm
Belægning	TiAlN
Gevindtype	M
Flankevinkel	60 grader
Skæremateriale	HSS E PM
Norm	DIN 2174
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	E
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 _c	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	egnet	38 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	37 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	35 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	27 m/min	P

Stål < 1100 N/mm ²	egnet	18 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	7 m/min	M
CuZn	egnet	22 m/min	N
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		