



## Valssaava konekierretappi voitelu-urilla HSS/E muoto C 6GX, TiAlN, M: M10



### Tilaustiedot

Tilausnumero	139192 M10
GTIN	4045197446886
Tuoteluokka	12H

### Kuvaus

#### Malli:

**DIN 2174** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12). Voitelu-urat; optimaalinen voitelutulos myös syvemmillä kierteillä.

**Toleranssiluokka:** ISO 3X / 6GX = ylimitta 0,02 – 0,04 mm.

#### Käyttö:

Työkappaleille, joihin tulee **galvaaninen suojakerros** tai jotka hieman kutistuvat karkaistaessa.

Toleranssiluokka: ISO 3X 6GX

Kierteennousu: 1,5 mm

Kokonaispituus L: 100 mm

varren  $\varnothing D_s$ : 10 mm

Varren nelikulmio  $\square$ : 8 mm

Alkureiän  $\varnothing$ , ohjearvo: 9,35 mm

### Tekninen kuvaus

Kierteen $\varnothing$	10 mm
Lastu-urien määrä	3
Kierteennousu	1,5 mm
Terien lkm Z	3
varren $\varnothing D_s$	10 mm
Varren nelikulmio $\square$	8 mm
Kokonaispituus L	100 mm
Alkureiän $\varnothing$ , ohjearvo	9,35 mm

Toleranssiluokka	ISO 3X 6GX
Kierteen syvyys	30 mm
Kierteen koko	M10
Pinnoitus	TiAIN
Kierretyyppi	M
Kylkikulma	60 astetta
Lastuava aine	HSS E
Standardi	DIN 2174
Kierrenormi	DIN 13
Etuviiste	C
Varsi	Lieriövarsi, h9
Sisäjähdytys	ei
Käyttö poraustavalla	enintään 3xD pohjareiällä
Käyttö poraustavalla	enintään 3xD läpireiällä
Leikkaussuunta	Oikea
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kierteenmuovaustappi

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	V <sub>c</sub>	ISO-koodi
Alumiini (lyhytlastuinen)	sopii rajoituksin	23 m/min	N
Teräs < 500 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	23 m/min	P
Teräs < 750 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	22 m/min	P
Teräs < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	sopii rajoituksin	11 m/min	M
CuZn	sopii rajoituksin	12 m/min	N
Uni	soveltuu		
Öljy	soveltuu		

märkä enintään

soveltuu