

**Garant****Konekierretappi HSSE-PM, TiCN, M: M10****Tilaustiedot**

Tilausnumero	132055 M10
GTIN	4045197648723
Tuoteluokka	11H

**Kuvaus****Malli:****Vankka malli.****Suositus:**

Käytettäessä **erittäin kovia teräksiä, TOOLOX- ja HARDOX-materiaaleja suosittelemme poraamaan DIN-arvoja (katso taulukko) 0,05 – 0,3 mm** suuremman alkureiän. Käyttö ainoastaan pitkittäistasausistukoilla – myös koneet, joissa synkronoitu karan liike.

Kierretyyppi: M

Lastuava aine: HSS E PM

Standardi: DIN 371

Toleranssiluokka: ISO 2X 6HX

Kierteennousu: 1,5 mm

Kokonaispituus L: 100 mm

varren Ø D<sub>g</sub>: 10 mm

Varren nelikulmio □: 8 mm

Alkureiän Ø: 8,5 mm

**Tekninen kuvaus**

Kierteennousu	1,5 mm
Lastu-urien määrä	3
Alkureiän Ø	8,5 mm
Terien lkm Z	3
Kierteen Ø	10 mm
Standardi	DIN 371

varren $\varnothing D_s$	10 mm
Kokonaispituus L	100 mm
Varren nelikulmio $\square$	8 mm
Toleranssiluokka	ISO 2X 6HX
Lastuava aine	HSS E PM
Kierteen syvyys	15 mm
Kierretyyppi	M
Kierteen koko	M10
Pinnoitus	TiCN
Kylkikulma	60 astetta
Kierrenormi	DIN 13
Etuviiste	C
Varsi	Lieriövarsi, h9
Sisäjähdytys	ei
Käyttö poraustavalla	enintään 1,5xD läpireiällä
Käyttö poraustavalla	enintään 1,5xD pohjareiällä
Leikkaussuunta	Oikea
Kierrettyökalun tyyppi	Konekierretappi dynaamiseen työstöön
Värirenkas	pun.
Tuotetyyppi	Kierretappi

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Teräs < 1100 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	12 m/min	P
Teräs < 1400 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	7 m/min	P
Teräs < 55 HRC	soveltuu	2 m/min	H
TOOLOX 33	soveltuu	4 m/min	H
TOOLOX 44	soveltuu	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	soveltuu	2 m/min	H
Grafiitti, GFK, CFK	sopii rajoituksin	15 m/min	N
Öljy	soveltuu		