

Garant**Maskin-gängtapp HSS-E-PM, TiN/ånganlöpt, M: M30****Beställningsdata**

Ordernummer	135375 M30
GTIN	4045197747235
Artikelklass	11H

Beskrivning**Utförande:**

Kan användas med **emulsion** (fetthalt min. 8 %).

Kan användas med **emulsion** (fetthalt min. 8 %).

Rekommendation:

För **TOOLOX-** och **HARDOX-material** rekommenderar vi att kärnhålsdiametern borrar **0,05** till **0,3 mm** större än vad som anges i DIN-standarden (se tabell).

Gängtyp: M

Skärmaterial: HSS E PM

Norm: DIN 376

Toleransklass: ISO 2 6H

Gängstigning: 3,5 mm

totallängd L: 180 mm

Skaftdiameter D_s: 22 mm

Skaftfyrcant □: 18 mm

Kärnhåls-Ø: 26,5 mm

Teknisk beskrivning

Skaftfyrcant □	18 mm
totallängd L	180 mm
Norm	DIN 376
Kärnhåls-Ø	26,5 mm
Gäng-Ø	30 mm
Antal skär Z	4

Skaftdiameter D _s	22 mm
Gängstigning	3,5 mm
Toleransklass	ISO 2 6H
Antal spånspår	4
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	90 mm
Gängtyp	M
gänga	M30
Beläggning	TiN/ånganlöp
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Spiralvinkel	40 grad
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 3×D vid bottenhål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	röd
Produktslag	Gängtapp

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	27 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	23 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	23 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	13 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	10 m/min	P

TOOLOX 33	lämplig	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm ²	lämplig	5 m/min	S
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		