



## Maskinrullgängtapp med smörjspår HSS/E form C 6GX, TiAlN, M: M2



### Beställningsdata

Ordernummer	139192 M2
GTIN	4045197446824
Artikelklass	12H

### Beskrivning

#### Utförande:

**DIN 2174** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12). Med smörjspår; optimal smörjeffekt även för djupare gängor.

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

#### Användningsdata:

För arbetsstycken som förses med ett **galvaniskt skyddsskikt** eller som lätt krymper genom härdning.

### Teknisk beskrivning

Antal spånspår	1
Gängstigning	0,4 mm
Gäng-Ø	2 mm
Antal skär Z	1
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	2,8 mm
Skaftfyrkant □	2,1 mm
totallängd L	45 mm
Kärnhålsdiameter riktvärde	1,85 mm
Toleransklass	ISO 3X 6GX
Gängdjup	6 mm
gänga	M2
Beläggning	TiAlN

Gängtyp	M
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	HSS E
Norm	DIN 2174
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 3×D vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 3×D vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Färgring	grön
Produktslag	Rullgängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	23 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	23 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	22 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	11 m/min	M
CuZn	mindre lämplig	12 m/min	N
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		