



Maskinrullgängtapp med smörjspår HSS/E form C 6GX, TiAlN, M: M3



Beställningsdata

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 139192 M3 |
| GTIN | 4045197446831 |
| 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

| | |
|------------------------------|------------|
| Gäng-Ø | 3 mm |
| Gängstigning | 0,5 mm |
| Antal spånspår | 2 |
| Antal skär Z | 2 |
| Skaftdiameter D _s | 3,5 mm |
| Skaftfyrcant □ | 2,7 mm |
| totallängd L | 56 mm |
| Kärnhålsdiameter riktvärde | 2,8 mm |
| Toleransklass | ISO 3X 6GX |
| Gängdjup | 9 mm |
| gänga | M3 |
| 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 _c | ISO-kod |
|------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | mindre lämplig | 23 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 23 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 22 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 22 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | mindre lämplig | 11 m/min | M |
| CuZn | mindre lämplig | 12 m/min | N |
| Uni | lämplig | | |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |