

Garant**Maskin-gängtapp HSSE-PM form CS, TiN, MF: 10X1,25****Beställningsdata**

| | |
|--------------|----------------|
| Ordernummer | 132835 10X1,25 |
| GTIN | 4045197073532 |
| Artikelklass | 11H |

Beskrivning**Utförande:****Med spiralspets.**

(Form CS) skärfas över 2–3 gängor.

TiN-belagd.

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

Teknisk beskrivning

| | |
|------------------------------|----------|
| Kärnhåls-Ø | 8,8 mm |
| Gängstigning | 1,25 mm |
| Antal spånspår | 3 |
| Antal skär Z | 3 |
| Gäng-Ø | 10 mm |
| Skaftdiameter D _s | 7 mm |
| totallängd L | 100 mm |
| Skaftfyrkant □ | 5,5 mm |
| Toleransklass | ISO 2 6H |
| Skärmaterial | HSS E PM |
| Norm | DIN 374 |
| Gängdjup | 30 mm |
| Gängtyp | MF |

| | |
|-----------------------|--|
| gänga | M10×1,25 |
| Beläggning | TiN |
| Flankvinkel | 60 grad |
| Gängnorm | DIN 13 |
| Skärfasform | CS |
| Skaft | Cylindriskt skaft med h9 |
| Invändig | nej |
| Användning vid håltyp | upp till 3×D vid genomgående hål |
| Skärriktning | Höger |
| Typ av gängverktyg | Maskingängtapp för konventionell bearbetning |
| Färgring | Utan |
| Produktslag | Gängtapp |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | mindre lämplig | 28 m/min | N |
| 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 | 17 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | mindre lämplig | 7 m/min | P |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |