

Garant
HM-maskängtapp, TiAlN, MF: 10X1

Beställningsdata

Ordernummer	132862 10X1
GTIN	4045197073952
Artikelklass	11H

Beskrivning
Utförande:
Extra stabilt utförande.

Mycket höga prestanda.

Rekommendation:

 För mycket hårda material, **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).

Endast med längdkompenserande chuck – även för maskiner med synkroniserad spindel drift.

Teknisk beskrivning

Gängstigning	1 mm
Kärnhåls-Ø	9 mm
Gäng-Ø	10 mm
Antal skär Z	5
Antal spånspår	5
Skaftdiameter D _s	10 mm
totallängd L	100 mm
Skaftfyrcant □	8 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 371

Gängdjup	20 mm
Gängtyp	MF
gänga	M10×1
Beläggning	TiAlN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	D
Skaft	Cylindriskt skaft med h6
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 2×D vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 2×D vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	röd
Produktslag	Gängtapp

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Stål < 55 HRC	lämplig	3 m/min	H
Stål < 60 HRC	lämplig	2 m/min	H
Stål < 65 HRC	mindre lämplig	1 m/min	H
Stål < 67 HRC	mindre lämplig	1 m/min	H
TOOLOX 33	lämplig	5 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	lämplig	3 m/min	H
Grafit, glasfiber	mindre lämplig	18 m/min	N
Olja	lämplig		

