

**Garant****Maskin-gängtapp, ånganlöpt, M: M12****Beställningsdata**

Ordernummer	135150 M12
GTIN	4045197076168
Artikelklass	11H

**Beskrivning****Utförande:**

**Med konisk avbackning bakåt** (3–4 hela gängor, därefter koniskt avbackad bakåt).

**Speciellt för djupt liggande bottenhålgångor** och spån som ligger kvar i gängtappens spår.

**Fördel:**

Genom den koniskt avbackade styrgängningen kan gängtappen i allmänhet dras in utan att spånen stockar sig, vilket hade kunnat leda till skador på gängtappen.

**Teknisk beskrivning**

Kärnhåls-Ø	10,2 mm
Antal spånspår	3
Antal skär Z	3
Gäng-Ø	12 mm
Gängstigning	1,75 mm
Norm	DIN 376
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	9 mm
totallängd L	110 mm
Skaftfyrkant □	7 mm
Toleransklass	ISO 2 6H
Skärmaterial	HSS E
Gängdjup	36 mm

Gängtyp	M
gänga	M12
Beläggning	ånganlöpt
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 konventionell bearbetning
Färgring	Utan
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	13 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	15 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	15 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	15 m/min	P
GG(G)	mindre lämplig	9 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	13 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	mindre lämplig		