

Garant**Maskin-gängtapp HSS-E-PM, TiN, M: M3****Beställningsdata**

Ordernummer	135378 M3
GTIN	4045197647924
Artikelklass	11H

Beskrivning**Utförande:**

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

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

Rekommendation:

För **TOOLOX-** och **HARDOX-material** rekommenderar vi att kärnhålsdiametern borras 0,05 till 0,3 mm **större än vad som anges** i DIN-standarden (se tabell).

Gängtyp: M

Skärmaterial: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleransklass: ISO 2 6H

Gängstigning: 0,5 mm

totallängd L: 56 mm

Skaftdiameter D_s : 3,5 mm

Skaftfyrcant \square : 2,7 mm

Kärnhåls- \emptyset : 2,5 mm

Teknisk beskrivning

Antal skär Z	2
Kärnhåls- \emptyset	2,5 mm
Gäng- \emptyset	3 mm
Gängstigning	0,5 mm
Antal spånspar	2
Norm	DIN 371
Skaftdiameter D_s	3,5 mm

totallängd L	56 mm
Skafftyrkant □	2,7 mm
Toleransklass	ISO 2 6H
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	9 mm
Gängtyp	M
gänga	M3
Beläggning	TiN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Spiralvinkel	25 grad
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 2xD vid bottenhål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	röd
Produktslag	Gängtapp

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	9 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	7 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	6 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	lämplig	2 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	9 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	lämplig	7 m/min	M
CuZn	mindre lämplig	7 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		