

Garant**Maskin-gängtapp HSS-E-PM, TiN/ånganlöpt, M: M8****Beställningsdata**

Ordernummer	135375 M8
GTIN	4045197197948
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 borraras **0,05** till **0,3 mm** större än vad som anges i DIN-standarderna (se tabell).

Gängtyp: M

Skärmaterial: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleransklass: ISO 2 6H

Gängstigning: 1,25 mm

totallängd L: 90 mm

Skaftdiameter D_s: 8 mm

Skaftfyrkant □: 6,2 mm

Kärnhåls-Ø: 6,8 mm

Teknisk beskrivning

Gäng-Ø	8 mm
Kärnhåls-Ø	6,8 mm
Gängstigning	1,25 mm
Antal skär Z	3
Antal spånspår	3
Norm	DIN 371
Skaftdiameter D _s	8 mm

totallängd L	90 mm
Skafftyrkant □	6,2 mm
Toleransklass	ISO 2 6H
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	24 mm
Gängtyp	M
gänga	M8
Beläggning	TiN/ånganlöpt
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Spiralvinkel	40 grad
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 3xD vid bottenhål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	röd
Produktslag	Gängtapp

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
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	23 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	13 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	10 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	12 m/min	H

Ti > 850 N/mm ²	lämplig	5 m/min	S
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		