

**Garant****Maskin-gängtapp HSS-E-PM, TiN/ånganlöpt, M: M10****Beställningsdata**

Ordernummer	135375 M10
GTIN	4045197197955
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: 1,5 mm

totallängd L: 100 mm

Skaftdiameter D<sub>s</sub>: 10 mm

Skaftfyrkant □: 8 mm

Kärnhåls-Ø: 8,5 mm

**Teknisk beskrivning**

Gängstigning	1,5 mm
Antal skär Z	3
Antal spånspår	3
Gäng-Ø	10 mm
Kärnhåls-Ø	8,5 mm
Norm	DIN 371
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm

totallängd L	100 mm
Skafftyrkant □	8 mm
Toleransklass	ISO 2 6H
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	30 mm
Gängtyp	M
gänga	M10
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 <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	27 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	23 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	23 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	13 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	10 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	12 m/min	H

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