

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

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 135760 M3 |
| GTIN | 4045197077530 |
| Artikelklass | 11H |

Beskrivning**Utförande:****Stabilt utförande med 15° högerspiral.**Kan användas med **emulsion** (fetthalt min. 8 %).**Teknisk beskrivning**

| | |
|------------------------------|------------|
| Kärnhåls-Ø | 2,5 mm |
| Gängstigning | 0,5 mm |
| Gäng-Ø | 3 mm |
| Antal spånspår | 3 |
| Antal skär Z | 3 |
| Norm | DIN 371 |
| Skaftdiameter D _s | 3,5 mm |
| totallängd L | 56 mm |
| Skaftfyrkant □ | 2,7 mm |
| Toleransklass | ISO 2X 6HX |
| Skärmaterial | HSS E PM |
| Gängdjup | 6 mm |
| Gängtyp | M |
| gänga | M3 |

| | |
|-----------------------|---|
| Beläggning | TiCN |
| Flankvinkel | 60 grad |
| Gängnorm | DIN 13 |
| Skärfasform | C |
| Spiralvinkel | 15 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 | skär |
| Produktslag | Gängtapp |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Stål < 900 N/mm ² | mindre lämplig | 23 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 13 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 7 m/min | P |
| Ti > 850 N/mm ² | lämplig | 5 m/min | S |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |