

**Maskin-gängtapp HSS-E Form C, ånganlöpt, M: M4****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 135855 M4 |
| GTIN | 4045197649539 |
| Artikelklass | 12H |

Beskrivning**Utförande:**

Form C (skärfas över 2–3 gängor).

Teknisk beskrivning

| | |
|------------------------------|-----------|
| Gäng-Ø | 4 mm |
| Antal skär Z | 2 |
| Gängstigning | 0,7 mm |
| Antal spånspår | 2 |
| Kärnhåls-Ø | 3,3 mm |
| Norm | DIN 371 |
| Skaftdiameter D _s | 4,5 mm |
| totallängd L | 63 mm |
| Skaftfyrcant □ | 3,4 mm |
| Toleransklass | ISO 2 6H |
| Skärmaterial | HSS E |
| Gängdjup | 12 mm |
| Gängtyp | M |
| gंगा | M4 |
| 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 dynamisk bearbetning |
| Färgring | grön |
| Produktslag | Gängtapp |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | mindre lämplig | 11 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | mindre lämplig | 12 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 8 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 7 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | mindre lämplig | 4 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 4 m/min | M |
| CuZn | mindre lämplig | 12 m/min | N |
| Uni | lämplig | | |
| Olja | lämplig | | |