

**Garant****Maskin-gängtapp HSS-E, TiCN, MF: 10X1****Beställningsdata**

Ordernummer	136270 10X1
GTIN	4045197079350
Artikelklass	11H

**Beskrivning****Utförande:**

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

**Rekommendation:**

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

Gängtyp: MF

Skärmaterial: HSS E

Norm: DIN 374

Toleransklass: ISO 2 6H

Gängstigning: 1 mm

totallängd L: 90 mm

Skaftdiameter  $D_s$ : 7 mm

Skaftfyrcant  $\square$ : 5,5 mm

Kärnhåls- $\emptyset$ : 9 mm

**Teknisk beskrivning**

Kärnhåls- $\emptyset$	9 mm
Antal spånspår	3
Antal skär Z	3
Gängstigning	1 mm
Gäng- $\emptyset$	10 mm
Skaftdiameter $D_s$	7 mm
totallängd L	90 mm

Skafftyrkant <input type="checkbox"/>	5,5 mm
Toleransklass	ISO 2 6H
Skärmaterial	HSS E
Norm	DIN 374
Gängdjup	20 mm
Gängtyp	MF
gänga	M10×1
Beläggning	TiCN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Spiralvinkel	40 grad
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 2×D 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>	mindre lämplig	20 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	19 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	19 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	9 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	3 m/min	H
Olja	lämplig		

vått maximal

lämplig