

Garant**Maskin-gängtapp, ånganlöpt, MF: 10X1****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 136260 10X1 |
| GTIN | 4045197079176 |
| Artikelklass | 11H |

Beskrivning**Utförande:**

Ytan ånganlöpt, minskad löseggsbildning.

Teknisk beskrivning

| | |
|------------------------------|-----------|
| Kärnhåls-Ø | 9 mm |
| Gängstigning | 1 mm |
| Antal skär Z | 3 |
| Antal spånspår | 3 |
| Gäng-Ø | 10 mm |
| Skaftdiameter D _s | 7 mm |
| totallängd L | 90 mm |
| Skaftfyrkant □ | 5,5 mm |
| Toleransklass | ISO 2 6H |
| Skärmaterial | HSS E |
| Norm | DIN 374 |
| Gängdjup | 30 mm |
| Gängtyp | MF |
| gänga | M10×1 |
| 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 konventionell bearbetning |
| Färgring | Utan |
| Produktslag | Gängtapp |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | mindre lämplig | 13 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 15 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 15 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 15 m/min | P |
| GG(G) | mindre lämplig | 9 m/min | K |
| CuZn | mindre lämplig | 13 m/min | N |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | mindre lämplig | | |