

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

Ordernummer	131930 M3
GTIN	4045197070753
Artikelklass	11H

**Beskrivning****Utförande:****Med spiralspets.**

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

Norm: DIN 371

Toleransklass: ISO 2X 6HX

Gängstigning: 0,5 mm

total längd L: 56 mm

Skaftdiameter D<sub>s</sub>: 3,5 mm

Skaftfyrcant □: 2,7 mm

Kärnhåls-Ø: 2,5 mm

**Teknisk beskrivning**

Antal skär Z	3
Gängstigning	0,5 mm
Gäng-Ø	3 mm
Kärnhåls-Ø	2,5 mm
Antal spånspår	3
Norm	DIN 371

Skaftdiameter $D_s$	3,5 mm
totallängd L	56 mm
Skaftfyrkant $\square$	2,7 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E
Gängdjup	9 mm
Gängtyp	M
gänga	M3
Beläggning	TiCN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	B
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till $3 \times D$ vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	röd
Produktslag	Gängtapp

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	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	4 m/min	H
Olja	lämplig		

vått maximal

lämplig