

Garant**Maskin-gängtapp HSSE-PM, TiN, M: M4****Beställningsdata**

Ordernummer	131935 M4
GTIN	4045197532312
Artikelklass	11H

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

Kan även användas för **HARDOX-material (HARDOX ≤ 500)**.

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

Rekommendation:

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

Gängtyp: M

Skärmaterial: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleransklass: ISO 2X 6HX

Gängstigning: 0,7 mm

total längd L: 63 mm

Skaftdiameter D_s: 4,5 mm

Skaftfyrcant □: 3,4 mm

Kärnhåls-Ø: 3,3 mm

Teknisk beskrivning

Gäng-Ø	4 mm
Antal spånspår	3
Antal skär Z	3
Kärnhåls-Ø	3,3 mm
Gängstigning	0,7 mm
Norm	DIN 371

Skaftdiameter D_s	4,5 mm
totallängd L	63 mm
Skaftfyrkant □	3,4 mm
Toleransklass	ISO 2X 6HX
Skärmaterial	HSS E PM
Gängdjup	12 mm
Gängtyp	M
gänga	M4
Beläggning	TiN
Flankvinkel	60 grad
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	B
Skaft	Cylindriskt skaft med h9
Invändig	nej
Användning vid håltyp	upp till 3×D vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Typ av gängverktyg	Maskingängtapp för dynamisk bearbetning
Färgring	röd
Produktslag	Gängtapp

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	9 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	7 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	7 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	lämplig	3 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	9 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	lämplig	7 m/min	M
CuZn	mindre lämplig	8 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		